

	Technisches Datenblatt Jtec Ag49MnNi	Version / Datum	V1.0 / 04.05.2025
		Änderungsgrund	Neuerstellung
		Autor	TH
		Vorgängerversion	-

Jointec GmbH: Jtec Ag49MnNi
 ISO 17672: Ag 449
 EN 1044: AG 502
 AWS A 5.8: BAg-22

Chemische Zusammensetzung

	<i>Ag</i> [%]	<i>Cu</i> [%]	<i>Zn</i> [%]	<i>Sn</i> [%]	<i>Mn</i> [%]	<i>Ni</i> [%]	<i>Andere</i> [%]	<i>Schmelzbereich</i> [°C]
Jtec Ag49MnNi	49	16	23	-	7.5	4.5	-	680 – 705

Charakteristik / Anwendung

Jtec Ag49MnNi ist ein Silberhartlot mit niedrigem Schmelzbereich, kadmiumfrei und mit hervorragenden Festigkeitseigenschaften.

Dieses Lot wird insbesondere für das Hartlöten von Hartmetallwerkzeugen (Wolframcarbid) eingesetzt und bietet eine zuverlässige Benetzung von schwerbenetzbaren Werkstoffen bei gleichzeitig hoher mechanischer Belastbarkeit.

Erwärmungsmethoden:

Flammlöten, Induktionslöten, Ofenlöten, Widerstandslöten, usw.

Flussmittel:

Jtec Flux 10-1, 10-2, 10-3, 10-4, 12-1, 21-4

Technische Lieferbedingungen gem. ISO 17672

Verfügbarkeit

<i>Stäbe</i>	<i>Flussmittelummantelte Stäbe</i>	<i>Draht</i>	<i>Folie</i>	<i>Formteile</i>	<i>Pulver</i>	<i>Paste</i>
x	x	x	x	x	AA	AA

Alle Informationen zu unseren Produkten, Anlagen und Prozessen basieren auf umfangreichen Forschungsarbeiten und anwendungstechnischen Erfahrungen. Wir stellen diese Ergebnisse mündlich und schriftlich nach bestem Wissen und Gewissen zur Verfügung; Dies entbindet den Verbraucher jedoch nicht von der Pflicht, unsere Produkte und Verfahren in eigener Verantwortung zu überprüfen, insbesondere wenn die Anwendung und das Verfahren nicht ausdrücklich schriftlich von uns genehmigt wurden. Die beigelegten Prüfzeugnisse befreien den Verwender nicht von der ordnungsgemäßen Wareneingangskontrolle. Unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen gelten auch für etwaige schädigende Ereignisse.