

<b>Normbezeichnung</b>	DIN 8513	L-Ag 49
	EN 1044	AG 502
	EN ISO 3677	B-Ag49ZnMnNi

**Zulassungen** ---

**Anwendungsbereich  
Eigenschaften** CARBO L-Ag 49 ist ein Silberhartlot zum Hartlöten von Hartmetallen, hochlegiertem Edelstahl sowie Wolfram – und Molybdänwerkstoffe. F steht für flussmittelumhüllt.

**Lötanweisung** Es ist zu beachten, dass die Werkstücke vor dem Löten von Oxidschicht, Fett, Schlacken usw. befreit werden und möglichst metallisch blank sind. Zu verbindende Einzelteile sollen unter Beibehaltung eines Lötspaltes in genaue Position gebracht und gegebenenfalls fixiert werden. Vor dem Aufbringen des Lotes muss der Grundwerkstoff zumindest auf Bindetemperatur erwärmt werden, damit das Lot nicht kugelt und genügend tief in den Lötspalt eindringen kann. Während des Lötens ist auf genügende Zugabe von Flussmittel zu achten, um eine eventuell vorhandene Oxidschicht zu lösen, damit das Lot die gesamte Lötfläche benetzen kann.

**Flammeneinstellung** Bei der Acetylen- Sauerstoffflamme sollte im Normalfall eine neutrale Einstellung vorgenommen werden. Bei verzinkten Blechen, Messing und beim Auftragslöten sollte etwas Sauerstoffüberschuss gegeben werden.

**Mechanische Werte  
des reinen  
Schweißgutes**  
( typische Werte )

Zugfestigkeit $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Dichte g/cm <sup>3</sup>	Schmelzbereich		Arbeits- temperatur
		Solidus	Liquidus	
An MS 63: 300	8,9	680°C	705°C	690° C

**Schweißgutanalyse %**  
( Richtwert )

Ag	Zn	Cu	Mn	Ni
49	22,5	17	6,5	5

Maße	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
1,0 x 500				1,0	
1,5 x 500				1,0	
2,0 x 500				1,0	
3,0 x 500				1,0	

Rev. 000