

Normbezeichnung	DIN 8513	L-Ag 12
	EN 1044	AG 207
	EN ISO 3677	B-Cu 48 ZnAg(Si)

Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO L-Ag 12 ist ein Cadmiumfreies Silberhartlot mit 12% Silber, mit hoher Festigkeit (bis 300°C).
Zum Hartlöten von Stahl, Temperguß, Kupfer, Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen.
CARBO L-Ag 12 zeichnet sich durch sehr gute Fließigenschaften und hohe Zugfestigkeit aus.
Die Lötstellen sind bei Betriebstemperaturen bis +300°C ohne Verringerung der Festigkeit einsetzbar.
Blankes Material löten Sie in Verbindung mit einem Flussmittel nach DIN EN 1045-FH 10 (: „CuFe Nr.1“ Paste bzw. „CuFe P“ Pulver).

Anwendungshinweise

Lötstelle von Oxydschichten, Zunder, Schlacken, Ölen und Fetten befreien. Beim Blanken Lot Lötstelle und Umgebung ausreichend mit Flussmittel bestreichen. Werkstück auf Arbeitstemperatur erwärmen, Lotstab ansetzen und verlaufen lassen.

Bei flussmittelumhüllten Lot Werkstück auf ca. 250°C vorwärmen, Lotstab Ansetzen und Flussmittel abschmelzen. Auf Arbeitstemperatur erwärmen und Lot abschmelzen. Die Flamme des Lötbrenners neutral bis leicht reduzierend (Gasüberschuss) einstellen. Die Flussmittelrückstände sind sorgfältig zu entfernen; sie sind wasserlöslich.

Geschützt vor Feuchtigkeit lagern.

Mechanische Werte des reinen Schweißgutes
(typische Werte)

Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Dichte g/cm ³	Schmelzpunkt	Arbeits- temperatur
400	8,5	800-830°C	830° C

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

Ag	Cu	Zn
12	48	40

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	