

**A-014**DIN EN 29454-1
vorm. DIN 85113.2.2.
F-SW 11

Zusammensetzung:

25 –30 % Zinkchlorid
< 10 % Ammoniumchlorid
< 10 % Salzsäure (30%ige)

Wirktemperaturbereich:

ca. 100-400 C

Dichte:

1,24 g/cm bei 20°C

Form:

flüssig

Farbe:

farblos

Wasserlöslichkeit:

in Wasser gut löslich

Lagerbedingung:

normales Raumklima

Lieferform:

Flaschen 1000 g

Verarbeitung**Weichlötlösungsmittel für Edelstähle**

zu löten Flächen fett- und oxidfrei machen, A-14 gleichmäßig auftragen, Erwärmung auf Löttemperatur mittels Propanbrenner, Widerstands- oder Induktionserwärmung, LötKolben. Verbindung mit entsprechendem Weichlot herstellen, abkühlen lassen.

Flussmittelreste sorgfältig entfernen. Nicht abschrecken!

Gefahr der Schädigung im Grundwerkstoff und Lot:

Sprödigkeit, Spannungen oder Strukturveränderungen.

Flussmittelreste sind korrosiv und müssen durch Waschen und Beizen entfernt werden.

Sicherheit

Lötrauch: Bei Verarbeitung ist eine wirksame Absaugung/Frischlufzufuhr zu gewährleisten.

Weitere Hinweise finden Sie auch in der „BGR 220“.
