



FONTARGEN AF 631 NH

Aluminiumweichlot, flussmittelgefülltes Kapillarlot auf ZnAl-Basis



Schmelzbereich: 382 - 417°C

Eigenschaften

Fontargen AF 631 NH ist ein bleifreies, niedrig schmelzendes Zn-Al-Lot mit Flussmittelfüllung. Geeignet zur Herstellung von Lötverbindungen an Reinaluminium und Aluminiumlegierungen wie z.B. AlMn, AlMgSi, AlSi, und anderen Aluminiumlegierungen mit Magnesiumanteilen < 0,8 % .

Das Lot ist auch für Verbindungen von Aluminium mit Kupfer und Messing geeignet.

Die Flussmittelrückstände sind nicht korrosiv und nicht hygroskopisch, sollten aber vom Bauteil entfernt werden, wenn dieses nicht dauerhaft vor Feuchtigkeit geschützt werden kann.

Sie benötigen bei Verwendung des Lotes AF 631 NH für das Löten selbst - außer einem geeigneten Lötbrenner - keine weiteren Hilfsmittel (Schraubenzieher, Edelstahlbürste usw.) Der Unterschied zu den Aluminium-Reibloten liegt beim AF 631 NH darin, dass die Oxidbeseitigung auf chemischem und nicht auf mechanischem Weg erfolgt. Das im Lot enthaltene Flussmittel löst die Aluminiumoxide und ermöglicht so eine einwandfreie Benetzung der Grundwerkstoffe. Das Lot ist sehr kapillaraktiv und wird daher zum Spaltlöten verwendet. Es ist nicht geeignet um größere Risse und Fugen zu füllen.

Verarbeitungshinweise

Die Bauteile müssen vor dem Löten durch Entfetten oder mechanisch von Verschmutzungen und organischen Rückständen (Öle, Fette) befreit werden.

Nach der Reinigung der Bauteile werden diese zueinander fixiert und gleichmäßig mit der Flamme - vorzugsweise mit einem Propan- oder Butan/Luft-Brenner - auf die Arbeitstemperatur des Lotes erwärmt.

Werden Bauteile sehr unterschiedlicher Masse gefügt, muss beim Erhitzen auf Löttemperatur darauf geachtet werden, dass das massivere Bauteil deutlich länger und intensiver erwärmt wird, als das mit der kleineren Masse.

Das im Lotdraht enthaltene Flussmittel dient als Anzeigehilfe für das Erreichen der Löttemperatur und schützt die Lötstelle während des Erhitzens vor Oxidation. Deshalb sollte der Lotdraht zu Beginn des Lötprozesses an der Lötstelle angehalten und dort erwärmt werden, bis eine kleine Menge des darin enthaltenen Flussmittels herausquillt.

Das weiße Flussmittel trocknet bei fortdauernder Erwärmung ab und wird kurz bevor die Löttemperatur des Lotes erreicht ist wieder klar und flüssig. Dies ist der Zeitpunkt das Lot an der Lötstelle anzusetzen und dort abzuschmelzen. Bei optimalen Spaltverhältnissen wird das Lot dann durch die Kapillarkraft in den Spalt hineingesogen.

Sollten Sie Probleme bei der Verarbeitung des Lotes oder andere Fragen zum Produkt haben, stehen wir Ihnen zur Unterstützung und Beantwortung Ihrer Fragen gerne telefonisch unter 06351/36346 oder 0172/6108998 zur Verfügung.