

## Technisches Datenblatt BrazeTec CSH 610 TD

### Lösungsmittelbasierte Lotpaste

BrazeTec CSH 610 TD ist eine speziell für das Hartlöten von Kupfer-Messingkühlern (CuproBraze) entwickelte Lotpaste, die für die Rohr-Sammlerplattenlötung verwendet werden kann. Das Bindersystem ist lösungsmittelbasiert und zeichnet sich durch eine kurze Trocknungszeit, gute Haftung und einen rückstandsfreien Ausbrand unter Schutzgas aus.

### Norm

#### Lot

BrazeTec Standard CPO 610

#### Füllstoff

BrazeTec Standard CuP8

### Zusammensetzung [Gew.-%]

Lot	Cu Rest; Sn 9,3; P 6,5; Ni 5,7
Füllstoff	Cu Rest.; P 8,3
Zulässige Verunreinigungen max. [Gew.-%]	Al 0,010; Bi 0,030; Cd 0,010; Pb 0,025; Zn 0,050; Zn + Cd 0,050

### Technische Angaben

Schmelzbereich des Lotes	ca. 595 - 620°C
Optimale Löttemperatur	ca. 650 °C
Metallgehalt	> 80 Gew.-%
Flussmittelgehalt	< 3 Gew.-%
Dichte der Lotpaste	ca. 3,2 g/cm <sup>3</sup> (20°C)
Korngröße des Lotpulvers	< 106 µm
Viskosität der Lotpaste	9 ± 1,5 Pa s (Kegel-Platte, 150µm, D= 1/s; 20°C)
Trocknungstemperatur	100 - 120 °C am zu trocknenden Bauteil
Reinigungsmittel	BrazeTec Cleaning Agent TD
Haltbarkeit	min. 6 Monate, jedoch nur im originalverschlossenen Originalgebinde und bei einer Lagertemperatur von + 5 bis + 30°C. Vor Gebrauch gut durchrühren.

### Verpackungsgrößen

Standard 10; 25 kg

### Anwendung

BrazeTec CSH 610 TD wird mittels speziellen Applikationsanlagen (slurry machines) auf den Sammlerplatten aufgetragen und bei Temperaturen von 100 - 120°C an der Sammlerplatte getrocknet. Die Paste ist geeignet zur Überbrückung größerer Lötspalte zwischen den Rohren und der Sammlerplatte.

Der Lötprozess wird in einer Stickstoffschutzgasatmosphäre bei einer Löttemperatur von ca. 650°C durchgeführt. Das Temperaturprofil ist vom Ofentyp, Ofenzyklus und der Bauteilgröße abhängig.

Angaben in Produktbroschüren oder sonstigen Werbemitteln über unsere Produkte sowie über unsere Anlagen und Verfahren beruhen auf unserer Forschungsarbeit und anwendungstechnischen Erfahrung und sind bloße Empfehlungen. Aus den Angaben können keine Beschaffenheits- oder Verwendungszusagen hergeleitet werden, wenn sie nicht ausdrücklich als Beschaffenheit vereinbart wurden. Wir behalten uns technische Änderungen im Zuge der Produktentwicklung vor. Der Benutzer muss unsere Erzeugnisse und Verfahren in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den eigenen Gebrauch prüfen. Das gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für Anwendungen und Verfahrensweisen. Eigenschaften von Mustern und Proben sind nur verbindlich, soweit sie ausdrücklich als Beschaffenheit der Ware vereinbart worden sind. Beschaffenheits- und Haltbarkeitsangaben sowie sonstige Angaben sind nur dann Garantien, wenn sie als solche vereinbart und bezeichnet werden. Für die Beschaffenheit unserer Produkte sind die mit dem Besteller/Benutzer schriftlich vereinbarten Spezifikationen maßgeblich, bei Fehlen einer schriftlich vereinbarten Spezifikation die Angaben in unseren technischen Datenblättern, Spezifikationen oder Zeichnungen. Ergänzende oder abweichende Vereinbarungen über die Beschaffenheit bedürfen der Schriftform. Eine die vereinbarte Beschaffenheit ergänzende oder davon abweichende Eignung des Produkts zur vorausgesetzten oder gewöhnlichen Verwendung kommt nicht in Betracht.

Unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen abrufbar unter <http://www.saxonia-tm.de/en/TechnicalMaterials/agbs/> finden Anwendung.