

Technisches Datenblatt BrazeTec CB2

Norm

BrazeTec Standard
(ISO 3677)

(B-Ag96Ti 970)

Zusammensetzung [Gew.-%]

Zulässige Verunreinigungen
max. [Gew.-%]
Gesamtverunreinigungen
max. [Gew.-%]

Ag 96; Ti 4
Al 0,001; Bi 0,030; Cd 0,010; P 0,008; Pb 0,025; Si 0,05
0,15

Technische Angaben

Schmelzbereich ca. 970 °C
Arbeitstemperatur ca. 1000 - 1050 °C
Dichte ca. 10,3 g/cm³

Die Festigkeit der mit dem Aktivot BrazeTec CB2 hergestellten Verbindungen sind abhängig von den Grundwerkstoffen und den verwendeten Lötparametern. Allgemein kann gesagt werden, dass ein Versagen einer hergestellten Verbindung bei optimierten Lötparametern in der Keramik erfolgt.

Standard Lieferform*

Draht: 1,0 - 1,5 - 2,0 mm Ø
Band: 0,1/ 0,2 mm Dicke und 50 mm Breite
Formteile: Ringe, Biegeteile, Abschnitte, Ronden, Plättchen,
Lochscheiben

*Abweichende Lieferformen und Abmessungen auf Anfrage

Anwendung

Das Aktivot BrazeTec CB2 ist geeignet für das Hochtemperaturlöten von Keramiken, Keramik-Metall-Verbindungen, Graphit und Diamant. Für das Aktivot BrazeTec CB2 ist eine minimale Löttemperatur von 1000 °C notwendig, um eine Verbindung mit der Keramik zu erreichen. Höhere Löttemperaturen können das Benetzungsverhalten verbessern. Als Lötatmosphären werden reines Argon (4.8 bzw. Reinheit 99,998%) oder Vakuum eingesetzt. Im Falle einer Vakuumlötlung sollte die Löttemperatur nicht wesentlich über 1000 °C liegen, um ein Abdampfen des Silbers weitestgehend zu vermeiden. Unter Argon ist eine Löttemperatur von 1050 °C möglich. Aktivote fließen nicht auf Keramik. Daher muss das Lot immer zwischen den zu lötenden Flächen appliziert werden.

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/aqbs/> finden Anwendung.