

## Technisches Datenblatt BrazeTec CSO 610.2 TD

### Lösungsmittelbasierte Lotpaste

BrazeTec CSO 610.2 TD ist eine speziell für das Hartlöten von Kupfer-Messingkühlern (CuproBraze) entwickelte Lotpaste. Die Paste wurde für die Lötung der Tank-Sammlerplatte-Verbindungen entwickelt. Das Bindersystem ist lösungsmittelbasiert und zeichnet sich durch eine gute Haftung und einen rückstandsfreien Ausbrand unter Schutzgas aus.

### Norm

BrazeTec Standard CPO 610

### Zusammensetzung [Gew.-%]

Zulässige Verunreinigungen  
max. [Gew.-%] Cu Rest; Sn 9,3; P 6,5; Ni 5,7  
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 ca. 90 Gew.-%  
Flussmittelgehalt < 3 Gew.-%  
Korngröße des Lotpulvers < 90 µm  
Viskosität der Lotpaste 560 ± 60 Pa s (Kegel-Platte, 150µm, D= 0,5/s; 20°C)  
Flammpunkt des Lösungsmittels ca. 73°C  
Ausdampfbereich des Binders ca. 180 - 420°C bei 1 bar  
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 25 kg

### Anwendung

BrazeTec CSO 610.2 TD wird mit Schrauben- oder Druckluftdispenser in den Spalt zwischen Tank und Sammlerplatte aufgebracht. Die Paste kann bei Bauteiltemperaturen von 100 - 120°C mittel Heißluft oder Infrarotstrahlung getrocknet werden.

Der Lötprozess wird in einer Stickstoffschutzgasatmosphäre bei einer Löttemperatur von ca. 650°C durchgeführt. Das Temperaturprofil ist vom Ofentyp, Ofenzyklus und der Bauteilgröße abhängig. Für beste Lötergebnisse ist der Tank vor der Lötung mit Stickstoff zu spülen.

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/acbs/> finden Anwendung.