

## Technisches Datenblatt BrazeTec S 1135.2

ISO 17672  
(DIN EN 1044)  
(US-Standard ANSI/AWS A5.8)

Ni 650  
(NI 105)  
(BNi-5)

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

Ni Rest; Cr 19,0; Si 10,1  
Al 0,05; Co 0,10; S 0,02; Se 0,005; Ti 0,05; Zr 0,05  
B 0,03; C 0,06; P 0,02  
0,50

### Technische Angaben

Schmelzbereich des Lotes	ca. 1080 - 1135°C
Optimale Löttemperatur	ca. 1190°C
Dichte des Lotes	ca. 7,65 g/cm <sup>3</sup>
Dichte der Lotpaste	ca. 3,0 g/cm <sup>3</sup> (20°C)
Metallgehalt	ca. 85 Gew.-%
Korngröße des Lotpulvers	< 63 µm
Viskosität der Lotpaste	18 ± 3,0 Pa s (Kegel-Platte, 150µm, D= 1/s; 20°C)
Flammpunkt des Lösungsmittels	ca. 60°C
Ausdampfbereich des Binders	ca. 180 - 420°C bei 1 bar
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 1; 2,5; 10; 25 kg

### Anwendung

BrazeTec S 1135.2 ist eine Lotsuspension bestehend aus Lotpulver, Lösungsmittel und rheologischen Substanzen zum Aufbringen dünner Lotschichten mit guten Haftungseigenschaften auf Bauteiloberflächen. Die Aufbringung erfolgt durch Tauchen oder konventionelle Spritzverfahren. Das Nickelbasislot ist geeignet zum Löten von Nickel- und Nickellegierungen, Kobalt- und Kobaltlegierungen, beliebigen Stählen und Edelstahl, sowie bedingt von Sondermetallen und deren Legierungen.

Die Lötungen sollten im Vakuum oder in einer Schutzgasatmosphäre durchgeführt werden. Zur Ausgasung des Lösungsmittels ist ein Trocknungsprozess bei Temperaturen zwischen 70°C und 120°C in einer Trockenvorrichtung mit Absaugung durchzuführen, da die Bildung explosionsgefährlicher Lösungsmittel-/Luftgemische möglich ist. Der Lötprozess sollte eine Haltestufe bei 420°C zur vollständigen und rückstandsfreien Ausdampfung des Binders besitzen.

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.