

Produktinformation

FELDER- Aluminium-Universalflussmittel ZnAl

Flussmittelpaste zum Weich- und Hartlöten von Aluminium und Aluminium-Legierungen bzw. zum Weichlöten von Aluminium und Kupfer.

Art.-Nr.: 245200..

Die Angaben über unsere Produkte sind das Resultat langjähriger Erfahrung, die wir unseren Kunden gern zur anwendungstechnischen Hilfe weitergeben. Da wir jedoch keinen Einfluss auf die Ausführungen der mit unseren Produkten durchgeführten Arbeiten haben, beschränkt sich unsere Haftung auf die in unseren Verkaufsbedingungen bei Qualitätsmängeln vorgesehenen Ersatzleistungen.

Diese Produktinformationen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar.

Beschreibung

Flussmittelpaste zum Löten von Reinaluminium und Aluminiumlegierungen (Magnesiumanteil <1,2%) sowie Aluminium mit Kupfer. Der Wirktemperaturbereich liegt oberhalb von 430°C.

Eigenschaften

Typ	:	EN ISO 9454-1 - 3124, bzw. EN 1045-FL20
Zustand	:	pastös
Dichte (20°C)	:	3,1 g/cm ³
Wirktemperatur	:	ca. 430 – 900 °C
Farbe	:	weißlich

Anwendung

Nachdem die Lötstelle von groben Verunreinigungen und Fett gesäubert wurde, streichen Sie das Aluminiumflussmittel vor der Lötung auf die zu verbindenden Stellen. Beim Erhitzen verdampfen die Bindemittel der Paste und die Aktivatoren belegen die Lötstelle (weiß). Nach Erreichen der erforderlichen Löttemperatur wird dann das Lot zugeführt. Optisch zu erkennen ist dieses, wenn die weißen Salze klar aufschmelzen. Während der Lotzuführung kann die Lötstelle weiterhin mit der Flamme erhitzt werden. Eine Überhitzung des Flussmittels erfolgt erst oberhalb 900°C (Achtung: bestimmte Aluminiumlegierungen schmelzen schon bei 575°C!). In bestimmten Fällen ist es sinnvoll, das Bauteil zunächst ohne Flussmittel zu erwärmen, den Lötendraht in das Flussmittel zu tauchen und dann an die Lötstelle zu führen.

Als Standardweichlot für Anwendungen an Aluminium empfehlen wir die Legierung:

Legierung	DIN 1707-100:2011-09	Schmelzbereich in °C	Dichte in g/cm ³
ZnAl4	S-Zn96Al4	382 - 387	6,80

Für Aluminium an Kupfer kann neben den oben genannten Legierungen auch die Legierung Sn97Cu3 (227-310°C) verwendet werden. Die oben genannte Arbeitstemperatur von mindestens 430°C ist dennoch einzuhalten. Das Lot wird erst zugeführt, wenn das Salz in Flussmittel klar aufgeschmolzen ist.

Zum Hartlöten von Aluminium und einiger Aluminiumlegierungen empfehlen wir die Legierung AlSi12:

Legierung	DIN EN ISO18273:2015	Schmelzbereich in °C	Dichte in g/cm ³
AlSi12	S AL4047	570-585	2,68

Hartlöten der Materialkombination Al-Cu mit AlSi12 ist nicht empfehlenswert (Bildung von CuSi-Sprödphasen)!

Reinigungshinweise

Die Flussmittelrückstände sind nicht korrosiv und können mit heißem Wasser mechanisch entfernt werden. Weichlötverbindungen an Aluminium sind im Allgemeinen nicht sehr korrosionsbeständig. Für Anwendungen in feuchter Umgebung oder im Außenbereich ist eine Lackierung oder Beschichtung unumgänglich!

Lagerungshinweis

In dicht geschlossenen Behältern geschützt vor Feuchtigkeit, Sonneneinstrahlung und Wärmeeinwirkung lagern. Das **FELDER Aluminium-Universalflossmittel ZnAl** ist ungeöffnet 12 Monate haltbar. Die Dose ist nach Gebrauch zu verschließen, da die Lösungsmittel sich verflüchtigen können und die Paste eindickt.

Lieferformen

20 g Flasche mit Pinseleinsatz
0,1 kg Flasche

Andere Gebindegrößen und Großgebinde sind auf Wunsch lieferbar.