

Produktinformation

Solar-Weichlotpaste „FK-115“

Metallpulverhaltige, bleifreie Weichlötpaste zum Löten von solarthermischen Flachkollektoren
Flussmittel nach DIN EN 29454.1, 1.2.3.C
Metall nach DIN EN ISO 9453, S-Sn97Cu3

Art.-Nr.: 22049788...

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

Auf Basis unserer Solar-Weichlotpaste „FK-114“, zum Weichlöten von Kupferrohren auf ein beschichtetes Absorber-Kupferblech, wurde die neue Solar-Weichlotpaste „FK-115“ entwickelt. Die Ausgasung der Flussmittelrückstände wurde entschieden reduziert. Auch diese Lotpaste ist 100 % halogenfrei, so dass die Beschichtung des Kupferbleches nicht durch Halogene beschädigt werden kann.

Eigenschaften

Die Solar-Weichlotpaste „FK-114“ wurde untersucht und zertifiziert von:



Auszug aus dem Testbericht vom 16.01.2002:

SUNSELECT					TINOX				
$\alpha_{AM1,5}$	ϵ_{373K}	PC	Vis*	PF**	α	ϵ	PC	Vis*	PF**
0.919	0.027	0.009	++	Pass	0.925	0.024	-0.013	+	Pass
0.910	0.036	0.011	++	Pass	0.949	0.021	-0.014	+	Pass

PC: „Performance Criterion“ (Soll = max. 0,02)

* visuelle Erscheinung, subjektive visuelle Beurteilung von ++ bis – bzw. ☒ (unverändert bis zerstört)

** PF: „Pass“ oder „Fail“: Beurteilung des PC gemäß Testbeschreibung bzw. ☒ für zerstört

Normbezeichnung

Flussmittel nach DIN EN 29454.1 - 1.2.3.C

Metall nach DIN EN ISO 9453:2006, S-Sn97Cu3 (andere Legierungen auf Anfrage)

Schmelzbereich: 227 °C - 310 °C.

Metallanteil

Standard: 88-91 %, (andere Metallanteile auf Anfrage).

Zustand

pastös – eingestellt auf eine optimale Dosierfähigkeit.

Viskosität

330 Pa•s bei 25 °C

Viskositätsveränderung: ca. 3 % je °C.

Haltbarkeit

6 Monate bei 5-15 °C

4 Monate bei 20 °C

Nicht über 30 °C lagern!

Auftragsmenge

bei 8 mm Kupferrohren empfehlen wir je nach Dosierfähigkeit der Anlagen 3 g bis 8 g je lfd. Meter Kupferrohr.

Löttemperatur

275 – 300°C

Wir empfehlen eine möglichst hohe Arbeitstemperatur, die von der Temperaturbeständigkeit der Absorberbeschichtung abhängig ist.

Lötzeit

Der Lötvorgang besteht aus drei Phasen:

1. Aufheizphase
2. Lötphase
3. Abkühlphase

Die eigentliche Lötphase sollte mindestens 4 Minuten und höchstens 10 Minuten dauern.

Auch hier empfehlen wir, je nach Beständigkeit der Absorberbeschichtung, eine möglichst lange Lötphase.

Die Aufheiz- und Abkühlphase variiert je nach Ofentyp.

Der gesamte Prozess sollte ca. 15 – 20 Minuten dauern.

Flussmittelrückstände

Die Rückstände verursachen keine Korrosion und können deshalb auf der Lötstelle verbleiben.

Chemische Zusammensetzung

Flussmittel auf Basis von Harzen und synthetischen Harzen mit Aktivierungszusätzen.

Lieferformen

1,0 kg Euro-Kartuschen,
10,0 kg Kunststoff-Eimer,
25,0 kg Blech-Eimer.