

Lötwasser Z-2000
Weichlöten von
Kupfer, Kupfer -
legierungen (Messing,
Zinnbronze), Blei,
Titanzink und
vorbewittertes
Titanzink

CHEMET Lötwasser Z-2000 ist ein neuentwickeltes high-tec Produkt zum Löten verschiedener Metalle: Kupfer, Kupferlegierungen (Messing, Zinnbronze), Blei, Titanzink und vorbewittertes Titanzink.

CHEMET Lötwasser Z-2000 zeichnet sich insbesondere hierdurch aus:

- Umweltfreundlicher als andere Lötwasser
- enthält keine freie Säuren
- geringere Rückstände nach dem Lötprozess

Dieses Produkt besitzt herausragende Fließ- und Benetzungseigenschaften. Flussmittelreste können leicht mit einem feuchten Lappen, oder mit kaltem Wasser entfernt werden.



Das Weichlot

Auch hier verwendet man weiterhin das bewährte Weichlot S-Pb60Sn40 / DIN EN 29453. Der Schmelzbereich dieser Weichlotlegierung liegt bei 183 – 235 °C. Somit beträgt die Löttemperatur ca. 280 - 300 °C.

Beim Löten von Kupfer und Kupferlegierungen können auch andere Weichlote zum Einsatz kommen, z.B.: **Sonderweichlot TZ-40** (S-Sn96Ag4 / DIN EN 29453) Schmelztemperatur 221 °C
Sonderweichlot TK-3 (S-Sn97Cu3 / DIN EN 29453) Schmelzbereich 230 - 250 °C

Vorteile dieser bleifreien Legierungen

- Temperaturbeständigkeit bis 110 °C
- Höhere Festigkeit gegenüber bleihaltigen Weichloten
- Höhere Kriechfestigkeit

Überhitzung sollte bei allen Legierungen vermieden werden.

Das Flussmittel

Chemet Lötwasser Z-2000 entspricht dem Typ 3.1.1.A / DIN EN 29454-1.

Dieses Produkt ist geeignet für: Kupfer, Kupferlegierungen (z.B. Messing), Blei, Titanzink und vorbewittertes Titanzink.

Die Zinkoberfläche wird durch Z-2000 nicht angegriffen, so dass die Korrosionsbeständigkeit und Festigkeit des Werkstoffes gewährleistet ist.

Auch unter Zwangslagen ist ein schnelles Löten mit **Chemet Lötwasser Z-2000** möglich.

Verarbeitungshinweise

- Zu lötende Flächen fett- und oxidfrei machen.
- **Chemet Lötwasser Z-2000** gleichmäßig auf beiden Seiten auftragen und kurz einwirken lassen (ca. 2 Minuten), dann erneut einstreichen.
- Einstecktiefe bzw. Überlappung mindestens 10 mm, im senkrechten Bereich 5 mm.
- Erwärmung auf Löttemperatur mit schwerem LötKolben (Gewicht größer als 350 g).
- Mit möglichst heißem LötKolben löten.
- Verbindung mit entsprechendem Weichlot herstellen.
- Abkühlen lassen. Flussmittelreste sorgfältig mit einem feuchten Lappen abwischen. Nicht abschrecken! Gefahr der Schädigung im Grundwerkstoff und Weichlot.