

# Produktinformation

## **FELDER-ISO-*Core*<sup>®</sup> "VA" - BLEIFREI**

**Flussmittelgefüllter Weichlötdraht zum Löten von Stahl und Edelstahl,  
Flussmittel nach DIN EN 29454.1, 3.1.1.C**

**Art.-Nr.: 46.....**

---

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

Speziallötdraht zum Weichlöten von Stahl und Edelstahl aber auch von NE-Metallen außer Aluminium. Das Flussmittel zeichnet sich durch hohe Temperaturbeständigkeit aus. Eine optimale Benetzung macht diesen bleifreien Weichlötdraht zu einem einzigartigen Spitzenprodukt unter den Röhrenloten.

## Eigenschaften

| Legierung   | DIN EN ISO 9453 | Löttemperatur | Schmelzbereich | Zugfestigkeit            | Artikel- Nr. |
|-------------|-----------------|---------------|----------------|--------------------------|--------------|
| Sn96,5Ag3,5 | S-Sn96Ag4       | 280-350°C     | 221°C          | ca. 45 N/mm <sup>2</sup> | 4689....     |

Weitere bleifreie Legierungen sind auf Kundenwunsch lieferbar.

|                       |   |   |
|-----------------------|---|---|
| Flussmittelanteil     | : | 4,0 %                                   |
| Flussmittelverteilung | : | 1-seelig                                |
| Ø in mm               | : | 1,00 / 1,50 / 2,00 / 3,00 / 4,00        |
| Spulengröße in kg     | : | 0,10 / 0,25 / 0,50 / 1,00 / 2,50 / 5,00 |

## Verarbeitungshinweis

Die zu verbindenden Teile mit Lötkolben oder Brenner auf ca. 280°C erwärmen und den Draht zuführen. Das Flussmittel strömt aus dem Draht und verteilt sich an der Lötstelle. Das Lot schmilzt auf und benetzt das Metall dort, wo vorher das Flussmittel wirken konnte.

Bei großvolumigen Werkstücken empfehlen wir die Vorwärmung der zu verlötzenden Teile auf bis zu 250°C.

## Waschen

Die Flussmittelrückstände sind korrosiv und müssen nach dem Löten gründlich mit Wasser entfernt werden. Nach der fachgerechten, vollständigen Entfernung der Flussmittelrückstände sind die Lötstellen Trinkwasser- und Lebensmittelecht.

## Hinweise

Gerne fertigen wir alle Lötdrähte auch nach Ihren Werksnormen.