



In-Depth Know-How

LÖTLÖSUNGEN IN DER MOTORENFERTIGUNG

In-Depth Know-How – Als Produzent von in Deutschland hergestellten Lotzusätzen bieten wir bewährte Lösungen basierend auf 60 Jahren Industrieerfahrung, getesteten Prozessen und Verfahren. Dieses fundierte Know-how macht uns zum international bevorzugten Partner, der Ihre komplexen Herausforderungen durch innovative Ideen und Kundennähe löst. Das Ergebnis ist, was wir versprechen: Innovation basierend auf fundiertem Know-how.

voestalpine Böhler Welding
www.voestalpine.com/welding

voestalpine

ONE STEP AHEAD.

FÜGELÖSUNGEN NACH MASS

DURCH LÖTPASTEN ENTSTEHEN MASSGESCHNEIDERTE LÖSUNGEN FÜR IHRE LÖTANFORDERUNGEN

Beispiele:

- » Bauteile für Kraftstoff-Einspritzanlagen: Hochdruck- und Niederdruck Rails gelötet mit AP 21 CLP(CS) Kupfer Hartlotpaste
- » Dünnwandige Injektionsmodule für Adblue gelötet mit HTL-7 borfreier Nickelbasis Hartlotpaste
- » Kraftstoffrückführungsleitungen – Halter und Anschluss-Stutzen gelötet mit AP 21 CL Kupfer Hartlotpaste
- » AGR/EGR Kühler Bauteile Lötverbindung im Außenbereich (kein Kontakt mit Wasser/Abgas) gelötet mit AP21 CLP (CS) Kupfer Hartlotpaste, Innenbereich (Kontakt mit Wasser und/Abgas) HTL 5 CR borfreie Cr-Si-P –Ni Hartlotpaste (Cr-Gehalt 29 %)
- » Ölkühler – Anschlussrohre gelötet mit AP21 CLP (CS) Kupfer Hartlotpaste

Fontargen Brazing steht für die umfassende lötechnische Beratung und Betreuung.

Unsere Bausteine für ihre lötechnische Fertigung:

- » Lot und Flussmittel-Produkte in hoher und zuverlässiger Qualität
- » Konstruktive Beratung
- » Gestaltung der Qualitätskontrolle
- » Kosteneinsparung durch unser technisches Know-How
- » Fehleranalyse
- » Schulung
- » Über unser Netzwerk, Auswahl der passenden lötechnischen Einrichtungen und Anlagen
- » Globale Kundenbetreuung im Verbund mit den Löttern der Niederlassungen der voestalpine Böhler Welding

Die in der Tabelle aufgeführten Kupfer- und Ni-Basis Hartlotpasten stellen Beispiele aus unserm Portfolio dar.

Das Team von Fontargen Brazing steht Ihnen für Fragen dazu gerne zur Verfügung.

	Fontargen	Normeinstufung		Metallanteil %	Schmelzbereich °C	Empfohlene Löttemperaturen °C	Eigenschaften	Anwendungen
		ISO 17672	AWS 5.8					
Kupferbasis Hartlote	AP 21 CLP (CS)	Cu 141	BCu-1	87	1083	1100 - 1150	H ₂ N ₂ und exotherme Atmosphären, langsam trocknend, sehr gutes Fließverhalten, hochleg. Stähle, Binder: Wasserbasis	Hoch- und Niederdruck Einspritzleisten, Kraftstoffleitungen
	AP 21 ALC	Cu 099	BCu-1a	85	1083	1100 - 1150	exotherme Atmosphären, unleg. und hochlegierte Stähle, gute Spaltfüllung, Binder: Wasserbasis	Rohrleitungen aus unleg. Stahl, Filterdeckel
	AP 21 CL	Cu 141	BCu-1	87	1083	1100 - 1150	H ₂ N ₂ Atmosphäre und vakuumtaugliche Kupferlotpaste, langsam trocknend, Binder: Wasserbasis	Niederdruck-Einspritzleisten, Rohrkonstruktionen
Nickelbasis Hartlote	HTL - 2	Ni 620	BNi-2	90	970 - 1000	1010 - 1170	leg.Stahl, Nickelbasiswerkstoffe,Vakuum, H ₂ -N ₂ Atmosphäre, langsam trocknend, Binder: Wasserbasis, hohe Festigkeit, borhaltig	Katalysator und AGR Kühler Bauteile
	HTL-7	Ni 710	BNi-7	90	890	927 - 1093	leg. Stahl, Nickelbasiswerkstoffe,Vakuum, H ₂ -N ₂ Atmosphäre, langsam trocknend, Lotschmelze dünnflüssig, Binder: Wasserbasis, geringe Grundwerkstoffdiffusion, borfrei,	Befestigungs-Bauteile, Anschlussstutzen