



Castolin 190

für Aluminiumlegierungen

Eigenschaften

Härtlot auf Aluminium-Silizium-Basis. Niedrige Löttemperatur. Sehr dünnflüssig. Ausgezeichnete Fließ- und Benetzungseigenschaften. Hohe Festigkeit und Dehnung. Glatte, dichte und porenfreie Nähte.

Technische Daten

Härtlot	ISO 17672:	Al 112
	EN 1044:	AL 104
	DIN 8513:	L-ALSi12
Schmelzintervall) (Sol./Liq.)	[°C]:	575–590
Löttemperatur	[°C]:	590
Zugfestigkeit	(MPa):	100 (Al)
Dichte	[g/cm ³]:	2,7

Anwendungen

Bevorzugt zum Spaltlöten, z.B.:
Rein- und Reinstaluminium, AlMn-Legierungen, AlMnMg-Legierungen, AlMg- und AlMgSi-Legierungen mit max. 3 % Legierungsgehalt (mit max. 1 % Mg).

Ferner zum Fugen- und Auftragslöten von entsprechenden Gusslegierungen.

Typische Anwendungsbeispiele sind:
Klima- und Kältetechnik, Wärmeaustauscher, Verdampfer, Kondensatoren, Rohrstutzen, Rohrleitungen, Armaturen, Karosserien, Behälter, Profilkonstruktionen, Fahrradrahmen, Haushaltsartikel, Schutzgehäuse.

Verarbeitungshinweise

Lötbereiche säubern. Kanten abrunden. Werkstück breit und durchgängig vorwärmen. Grundwerkstoffe nicht aufschmelzen. Nicht überhitzen. Korrosiv wirkende Flussmittelreste entfernen (siehe Produktinformation Castolin Flussmittel). Bei schwer zugänglichen Verbindungen Flussmittel 190 NH (nicht hygroskopisch und nicht korrosiv wirkend) verwenden.

Wärmequellen: Flammlöten (Acetylen; weiche Flamme, reduzierend), Ofen, Induktionslöten, Laserlöten oder Ultraschall.

Flussmittel

Castolin	190	190 NH
Aluminiumlegierungen	+	+

Lieferform

Castolin 190:	blanker Lotstab
Castolin 190 CW:	flussmittelgefüllter Lotstab mit Kerndraht
Castolin 190 T:	blanker Lotdraht
Castolin 190 FTK:	flussmittelgefüllter Lotdraht mit Kerndraht

Art.-Nr	Abmessung [mm]	Verpackung [kg/Karton]
190	Ø 2,0 x 500	2,5
190	Ø 3,0 x 500	2,5

Weitere Lieferformen und Abmessungen auf Anfrage.