

C. HAFNER LÖTPASTEN

RATIONELLES LÖTEN

VORTEILE AUF EINEN BLICK

- ✓ Qualitätsverbesserung
- ✓ Schnelles und exaktes Aufbringen der Lötpaste
- ✓ Genaues Dosieren
- ✓ Geringer Lotverbrauch
- ✓ Einfache Handhabung
- ✓ Alle Lote cadmiumfrei

Die C. HAFNER Lötpasten sind Lotpulver in feinsten Körnung mit Bindemitteln homogen vermischt. Für Flammen-, Induktions- und Widerstandslöten ist den Pasten ein entsprechendes Flussmittel zugesetzt.

Bei Lötungen im Durchlaufofen unter Schutzgasatmosphäre werden Lötpasten ohne Flussmittel eingesetzt. (Ofentemperatur ca. 100° C über Arbeitstemperatur). Durch das Schutzgas wird eine Oxidation verhindert, ein nachträgliches Absäuern ist daher nicht notwendig.

Ob für die industrielle Serienfertigung oder Unikat - die Lötpasten von C. HAFNER sind die geeigneten Qualitätsprodukte für jeden Einsatzzweck. Durch die punktgenaue Dosierung kann ein deutlich geringerer Verbrauch erzielt werden.

Einfaches Handling, durch ergonomische Gestaltung der unterschiedlichen Dosiergeräte, komplettiert das System und ermöglicht ein exaktes und angenehmes Arbeiten.

Kartuschen mit 3cc/8g können im Dosiergerät MK3 verarbeitet werden.

Größere Kartuschen 10cc/30-50g und 30cc/75-100g können in den beiden Dosiergeräten 850 D (pneumatisch) und Performus V (Steuerung durch Microprozessor) verwendet werden.

Lieferform

Alle Pasten sind in folgenden Gebinden erhältlich:

3cc, 5cc, 10cc, 30cc sowie Großkartuschen und in Töpfen.

Gerne beraten wir Sie über die Verwendungsmöglichkeiten unserer Lötpasten in Ihrem Fertigungsbereich und sind auch gerne bereit mit Lötversuchen Sie entsprechend zu unterstützen.

Hierzu wenden Sie sich bitte an die Anwendungstechnik von C. HAFNER. Tel.: +49-7231-920-0

C. HAFNER LÖTPASTEN FÜR GOLD UND PLATIN

CF = CADMIUMFREI				
BEZEICHNUNG	FARBE	ARBEITS-TEMP.	FEINGEHALT Au ‰	ANWENDUNGEN
CF 18KYH	gelb	840°C	750	Zum Löten von 18 Karat Gelbgold
CF 18KYM	gelb	800°C	750	
CF 18KYS	gelb	763°C	750	
CF 18K3NX2	gelb	735°C	750	
CF 18KYES6	gelb	720°C	750	
CF 18KYES2	gelb	670°C	750	
CF 18KWH2	weiß *	630°C	750	Zum Löten von 18 Karat Weißgold (*ohne Nickel)
CF 18KWH	weiß	870°C	750	
CF 18KWM	weiß	855°C	750	
CF 18KWS	weiß	820°C	750	
CF 18KPH	rosa	770°C	750	Zum Löten von 18 Karat Rotgold
CF 18KPM	rosa	820°C	750	
CF 18KPS	rosa	770°C	750	
CF 18KRM2	rot	710°C	750	
CF 14KYH	gelb	790°C	585	Zum Löten von 14 Karat Gelbgold
CF 14KYM	gelb	785°C	585	
CF 14KYS	gelb	760°C	585	
CF 14KYES3	gelb	720°C	585	
CF 14KYES	gelb	680°C	585	
CF 14KYES4	gelb	630°C	585	
CF 14KWM	weiß	610°C	585	Zum Löten von 14 Karat Weißgold
CF 14KWS	weiß	770°C	585	
14KPS	rosa	735°C	585	Zum Löten von 14 Karat Rotgold
14KRM	rot	740°C	585	
CF 12KYS	gelb	760°C	500	
CF 12KYES	gelb	755°C	500	
CF 10KYS	gelb	715°C	416	Zum Löten von 10 Karat Gelbgold
CF 10KWS	weiß	690°C	416	Zum Löten von 10 Karat Weißgold
CF 10KWES	weiß	735°C	416	und von Gold mit rostfreier Stahl
10KPS	rosa	630°C	416	
CF 9KYH	gelb	690°C	375	Zum Löten von 9 Karat Gelbgold
CF 9KYM	gelb	742°C	375	
CF 9KYS	gelb	720°C	375	
CF 9KYES2	gelb	700°C	375	
CF 9KWS	weiß	680°C	375	
CF 9KWES	weiß*	710°C	375	Zum Löten von 9 Karat Weißgold (*ohne Nickel)
9KPS2	rosa	650°C	375	Zum Löten von 9 Karat Rotgold
CF 8KYS	gelb	700°C	333	Zum Löten von 8 Karat Gelbgold
CF 22KYES	gelb	695°C	916	Zum Löten von 22 Karat Gelbgold
CF 21KYS	gelb	810°C	875	Zum Löten von 21 Karat Gelbgold
CF 19.2KPS	rosa	770°C	800	Zum Löten von 19.2 Karat Rotgold
CF 800	weiß	760°C	800	Zum Löten bei niedrigen Temperaturen
CF 19KYS	gelb	280°C	792	Zum Löten von 19 Karat Gelbgold
CF PDA	weiß	1000°C		Zum Löten von Platin
CF PTM	weiß	920°C		
CF PTS	weiß	880°C		

C. HAFNER LÖTPASTEN FÜR SILBER UND ANDERE METALLE

BEZEICHNUNG	ZUSAMMEN- SETZUNG	SCHMELZ- TEMP. °C	ANWENDUNGEN
CF = CADMIUMFREI			
SILBERLOTE			
AG 999	Ag	960°C	Pulvermetallurgie
CF 925	Ag-Cu	900°C	Pulvermetallurgie
CF 75	Ag-Cu-Zn	770°C	Silber mit Feingehalt 925/1000
CF 72	Ag-Cu	775°C	Löten unter Vakuum, Vakuumkomponenten
CF 72 Ti	Ag-Cu-Ti	900°C	Titan
CF 70	Ag-Cu-Zn	730°C	Silber mit Feingehalt 925/1000
CF 67	Ag-Cu-Zn	680°C	Silber mit Feingehalt 925/1000
CF 65	Ag-Cu-Zn	690°C	Silber mit Feingehalt 925/1000
CF 60-1	Ag-Cu-Sn	720°C	Nahrungsmittelindustrie, Silber 800/1000
CF 56-2	Ag-Cu-Ni	895°C	Rostfreier Stahl (unter Schutzgas)
CF 56	Ag-Cu-Zn-Sn	650°C	Universallot, ausgezeichnetes Fließverhalten, Silber 800/1000
CF 54	Ag-Cu-Zn-Sn	630°C	Universallot, sehr niedrige Schmelztemperatur
CF 50-2	Ag-Cu-Zn-Ni	680°C	Hohe Festigkeit, Eisen- und Kupferlegierungen
50-3	Ag-Cu-Zn-Ni-Cd	650°C	Stahl, Wolframkarbide
CF 45	Ag-Cu-Zn-Sn	640°C	Eisen- und Kupferlegierungen, Elektrokontakte
CF 42	Ag-Cu-Sn	570°C	Sehr tiefe Arbeitstemperatur, beschränkte Festigkeit
CF 40	Ag-Cu-Zn-Sn	690°C	Tiefe Arbeitstemperatur, sehr gutes Fließverhalten
CF 20	Ag-Cu-Zn-Si	810°C	Eisen- und Kupferlegierungen (Farbe von Bronze)
CF 5	Ag-Cu-Zn	870°C	Stahl (Farbe von Messing)
PALLADIUMLOTE			
CF PD	Pd-Ag-Cu	900°C	Rostfreier Stahl
CF PDXT	Pd-Ag-Cu	950°C	Rostfreier Stahl, gute Korrosionsbeständigkeit
CF PDXT2	Pd-Ag-Cu	970°C	Rostfreier Stahl, sehr gute Korrosionsbeständigkeit
CF PD14	Au-Pd-Ag-Cu	920°C	Rostfreier Stahl, ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit
CF PDAG	Pd-Ag-Ga	880°C	Titan
KUPFERLOTE			
CF Cu	Cu	1083°C	Stahl
CF CuMn3	Cu-Mn-Ni	1000°C	Wolframkarbid auf Stahl
CF 6-1	Ag-Cu-P	705°C	Kupfer- und Nickellegierungen, Brillenindustrie
NICKELLOTE			
CF 16H	Ni-Cr-P	890°C	Rostfreier Stahl, ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit, gutes Fließverhalten (bei kleinen Spaltbreiten), sehr hart, spröde
CF 18H	Ni-Cr-Si-Fe-B	1000°C	
CF 5H	Ni-Cr-P	950°C	
ZINNLOTE			
CF 96-40	Sn-Ag	221°C	Weichlöten
CF 60-40	Sn-Pb	188°C	
CF 63-37	Sn-Pb	183°C	
CF 62-36-2	Sn-Ag-Pb	179°C	
ALUMINIUMLOTE			
CF AlSi	Al-Si	590°C	Zum Löten von Aluminium

C. HAFNER LÖTPASTEN

IDENTIFIKATION

Die Identifikation der Lötpasten geschieht wie folgt :

BEISPIEL : CF 18KYS H722E-0 : 18 Karat Goldlegierung, gelb, weich, für Lötbrenner

	<i>Kennzeichnung</i>	<i>Beschreibung</i>
0)	CF	Legierung ohne Cadmium
1)	18K	Goldgehalt (Karat)
2)	Y	Farbe
3)	S	Schmelztemperatur
4)	H 722	Binde-/Flussmittel
5)	E	Metallanteil
6)	O	Korngröße

1) **LEGIERUNG** gemäss Listen der Lötpasten

2) **FARBE** gemäss Liste der Lötpasten für Gold und Platin

Y	Yellow / Gelb
W	White / Weiß
P	Pink / Rosa
R	Red / Rot

3) **SCHMELZTEMPERATUR** gemäss Liste der Lötpasten für Gold und Platin

ES	Extra-Soft / Extra-Weich
S	Soft / Weich
M	Medium / Mittel
MH	Medium-Hard / Mittel-Hart
H	Hard / Hart

VORSICHT : Zum Löten im Durchlaufofen muss die Ofentemperatur um ca. 100°C höher als die auf der Etikette angegebene Temperatur eingestellt werden.

4) **FLUSS-/BINDEMittel**

Für Lötbrenner :

Fluss-/Bindemittel H681 / H722 / H788 / H822 / H7161 / P301 / H511 / LR04 / H9129

Für Induktions- oder Widerstandslöten :

Fluss-/Bindemittel H122 / H7161 / H9129 / X108

Für Ofenlöten :

Bindemittel (ohne Flussmittel) H300 / H350 / H380 / H400 / H500 / H600 / H700 / H910 / P300 / LR00

5) **METALLANTEIL :**

E	65%	für Lötbrenner, Induktionslöten, Widerstandslöten
J	78%	
R	89%	für Ofenlöten (unter Schutzgasatmosphäre)
T	91%	
W	94%	

6) **KORNGRÖSSE**

2	Standard	minimaler Nadeldurchmesser	0.50mm (violett)
1	Fein	minimaler Nadeldurchmesser	0.40mm (blau)
0	Extra-fein	minimaler Nadeldurchmesser	0.25mm (rot)

C. HAFNER LÖTPASTEN

DOSIERGERÄT MK3



BESCHREIBUNG

Das Dosiergerät MK3 ist ein praktisches, sehr zuverlässiges Handdosiergerät für Lötpasten und andere nichtfließfähigen Pasten.

VERWENDUNGSZWECK

MK3 ist das ideale Dosiergerät für Goldschmiede. Im Rahmen von Versuchen und kleineren Serien, ist MK3 auch für andere Anwender von Lötpasten oder sonstigen pastenförmigen Produkten besonders gut geeignet.

MERKMALE

- Einfach in der Handhabung, leicht im Gewicht und praktisch in der Anwendung.
- Geeignet für 3cc Standardkartuschen mit einem Inhalt von maximal 10g Lötpaste.
- Alle Standardnadeln mit Innendurchmessern von 0.25mm bis 1.2mm können verwendet werden.
- Preisgünstig.

VERFUEGBARKEIT

Standardschachtel mit Silberlötpaste und Nadeln.
Set mit Silberlötpaste, Nadeln, Lötbrenner und Keramikunterlage.
Lose, ohne jegliches Zubehör.

C. HAFNER LÖTPASTEN *DOSIERGERÄT PERFORMUS V*



BESCHREIBUNG

Das einfach zu bedienende Dosiergerät PERFORMUS V erlaubt absolut konsistente Dosiermengen, ob hochviskose Lötpasten oder dünnflüssige Medien dosiert werden. Die einzigartige Funktion „Teach“ lässt den Benutzer die gewünschte Menge wählen, dann wird die Zeit gespeichert, um automatisch gleiche Mengen wiederholen zu können.

Die solide Bauweise des Dosiergerätes PERFORMUS V garantiert einen langen, störungsfreien Betrieb.

MERKMALE

- Geeignet für Lötpasten und andere dick- und dünnflüssige Medien.
- Ein regulierbares Vakuum verhindert das Nachtropfen dünnflüssiger Medien.
- Steuerung durch Mikroprozessor, Digitalanzeige des Dosierintervalls.
- Sehr einfache Ersteinstellung mittels Lernfunktion „Teach“.

ZUBEHOER

- Große Auswahl verschiedener Nadeln und Verschlussstopfen.
- Adapter für 3cc, 5cc, 10cc, 30cc Kartuschen.

C. HAFNER LÖTPASTEN

DOSIERGERÄT 850 D



BESCHREIBUNG

Das Dosiergerät 850D ist ein pneumatisches Dosiergerät für Lötpasten mit pneumatischer Fußpedalsteuerung. Es ist ideal geeignet zur Dosierung von Lötpasten in größeren Quantitäten, wo unterschiedliche Mengen Paste pro Werkstück benötigt werden. Es ist ein einfaches, robustes und relativ günstiges Gerät.

MERKMALE

- Geeignet für Lötpasten und andere dickflüssigen Medien.
- Die Dosierung wird mittels Fußpedal gesteuert.
- Preisgünstig.

ZUBEHÖR

- Die Standardausrüstung enthält Adapter für 10cc und 30cc Kartuschen.
- Andere Kartuschengrößen, inklusive Großkartuschen, können mit den entsprechenden Adaptern verwendet werden.