

# Lastek 3102 PA

## Zachtsoldeerpasta voor roestvast staal

### CLASSIFICATIE

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Soldeerpasta voor het zachtsolderen van roestvast staal, koperlegeringen en diverse metalen, geleverd in een spuitje met handbediende plunjier.

De pasta Lastek 3102PA is samengesteld uit metaalpoeders en een flux. Hierdoor is het gebruik van een vloeimiddel overbodig. Zijn hoge vloeibaarheid verzekert een verhoogde productiviteit.

Lastek 3102PA heeft een zeer goede corrosieweerstand zodat de soldeernaad zijn blinkend uitzicht behoudt, zelfs na langdurige blootstelling aan de lucht en aan corrosieve producten.

Doordat de legering vrij is van cadmium, zink en lood is Lastek 3102PA ideaal voor gebruik in de voedingsnijverheid.

### TOEPASSINGEN

Verbinden van dunne roestvaststalen plaatjes en buizen.

Verbinden van staal, gietijzer, koper, brons, nikkel-zilver en gegalvaniseerde of gecadmieerde werkstukken.

Opvullen van gaten, groeven, holtes en krassen.

Tanks voor voedingsproducten, koelkasten, toonbanken, frisdrankmachines, machines voor de voedingsindustrie, juwelen.

Alle verbindingen waar de temperatuur van de werkstukken zeer laag moet blijven.

Soldeertemperatuur: 230 °C

Dichtheid: 7.3 g/cm<sup>3</sup>

Soortelijke elektrische weerstand: 0.125 ohm.mm<sup>2</sup>/m

### CHEMISCHE SAMENSTELLING (%) (Typische waarden, all weld metal)

Sn : 96.50	Ag : 3.50			

### MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm <sup>2</sup>	Treksterkte N/mm <sup>2</sup>	Verlenging 5d (%)	Impact taatheid Charpy V notch (ISO-V)
	140 MPa		

### ALGEMENE INFORMATIE

Lasposities	NVT
Beschermgas	NVT
Verpakking	30 ml in een spuit
Stroomtype	NVT

#### Tips & tricks

Maak de omgeving van de voeg goed schoon en breng de pasta aan in de gewenste hoeveelheid aan de rand van de voeg. Verwarm de omgeving van de voeg en de pasta gelijkmatig om zo het bindmiddel te verwijderen (richt de vlam niet rechtstreeks op de pasta, de pasta moet worden verwarmd door geleiding). De flux en de legering zullen in de richting van het warmste deel vloeien. Stop met verwarmen en laat de legering verharderen. Was de vloeimiddelresten weg met warm water.

Ook het gebruik van een soldeerbout is mogelijk: breng de pasta aan op beide onderdelen. Verwarm één van beide onderdelen tot de pasta openvloeit. Voeg beide onderdelen samen en blijf nog even doorverwarmen met de soldeerbout tot de pasta vloeit.

De informatie in dit document is gebaseerd op uitvoerige testen en is naar best vermogen accuraat. Merk op dat deze waarden "typische waarden" zijn die bekomen zijn door te testen volgens de voorgeschreven standaard. De geschiktheid van dit product moet steeds bevestigd worden door kwalificatietesten voor gebruik in uw toepassing. De info kan aangepast worden zonder voorafgaande waarschuwing.