

# Fittingslotpaste

<b>Produktbezeichnung</b>	amasan Lotpaste LF Nr. 3
<b>Prüfzeichen</b>	gemäß DVGW-GW 7 Reg.-Nr.: DV-0101AP2021 (FI 002) und RAL-Gütezeichen
<b>Zustand</b>	pastös
<b>Lieferform</b>	Dose mit 100 g Inhalt Dose mit 250 g Inhalt
<b>Normbezeichnung</b>	Flußmittel DIN EN 29454-1 3.1.1.C (F-SW 21) Metall DIN EN 29453, S-Sn97Cu3 (L-SnCu3), Werkstoff-Nr. 2.3691 Arbeitstemperatur: ca. 270°C, Schmelzbereich: 230°C - 250°C
<b>Lotanteil</b>	60 Gew.-%
<b>Chemische Zusammensetzung</b>	Auf Basis von Zinkchlorid und Ammoniumchlorid mit Zusätzen
<b>Entfernung der Rückstände durch Spülung</b>	Die Flußmittelrückstände sind 100 % wasserlöslich.
<b>Anwendungsbereich</b>	Gebrauchsfertige Weichlotmetallpaste zum Vorverzinnen und Löten in Verbindung mit amasan Fittingslot Nr. 3 und Kupferrohren. Geeignet für die Kaltwasser-, Warmwasser- und Heizungsinstallation bis 110°C gemäß DVGW-Arbeitsblatt GW 2 und GW 7. Stark verschmutzte und oxidierte Rohre sollten mit dem metallfreien amasan Reinigungsvlies gesäubert werden.
<b>Hinweis</b>	amasan Lotpaste LF enthält Weichlotpulver, ein wasserlösliches Flußmittel und ein Bindemittel. amasan Lotpaste LF wird als Flußmittel in Verbindung mit Weichlot eingesetzt. Es ist darauf zu achten, daß der in der Lotpaste LF enthaltene Lottyp der Legierung des Fittings-lotes entspricht. amasan Lotpaste LF gibt es daher entsprechend den Fittingsloten Nr. 1, Nr. 3 und Nr. 4. amasan Lotpasten LF entsprechen den Anforderungen des neuen DVGW-Arbeitsblattes GW 7. In diesem Arbeitsblatt GW 7 wird der Metallgehalt der Lotpasten, der maximale Beizsalzgehalt des Flußmittels sowie die Entfernung der Rückstände durch Spülen gemäß DIN 1988 festgelegt.
<b>Besonderheiten</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• amasan Lotpaste LF Nr. 3 ist vollkommen homogen, daher keine Trennung von Flußmittel und Metallpulver</li><li>• kein zeitraubendes Aufrühren der Lotpaste mit Pastenverlust am Rührstab</li><li>• gute Haftung beim Auftragen der Lotpaste</li><li>• kein Überhitzen der Lötstelle, da das Schmelzen des Weichlotes und somit die richtige Löttemperatur sehr gut erkennbar ist</li><li>• hohe Festigkeit der Lötung</li><li>• schnelles und gründliches Entfernen der geringen wasserlöslichen Rückstände durch Spülen mit kaltem oder warmem Wasser</li><li>• zu jeder Dose wird ein Pinsel mitgeliefert</li></ul> <p><b>Arbeitsanweisung:</b> Verbindungsstellen mit Reinigungsvlies blank reiben. Lotpaste mit einem Pinsel nur auf das Rohrende dünn und gleich-mäßig auftragen. Rohrende bis zum Anschlag in den Fitting schieben. Lötstelle mit geeigneter Wärmequelle gleichmäßig erwärmen. Lot am Fittingsrand abschmelzen lassen, bis geschlossener Lotring sichtbar wird. Lötstelle außen mit feuchtem Lappen reinigen. Rohrleitung vorschriftsmäßig spülen. Arbeitsplatz ausreichend belüften.</p>