

LÖTBÄNDER



Die Lötbander von Vitta enthalten weniger als 9 % Bindemittel und sind für das Ofenlöten in kontrollierter Atmosphäre ausgelegt. Während des Brennvorgangs zersetzen sich alle organischen Werkstoffe vollständig und eine bestimmte, einheitliche Schicht des Hartlots verbleibt auf der Oberfläche, um verbunden und geschützt zu werden. Mithilfe der Lötbander kann der Anwender regelmäßig eine bestimmte Menge Hartlot in die hartgelötete Verbindung geben. Die Verwendung von hochwertigen Werkstoffen führt zu sauberen und beständigen Lötverbindungen.

Lötbander ermöglichen eine genaue Bestimmung der Hartlotmenge und können in Bereichen angewendet werden, in denen

Die Hochtemperatur-Transfer-Lötbander von Vitta bieten eine präzise Möglichkeit, um bestimmte Mengen Hartlot oder Beschichtungslegierung anzuwenden. Die Bänder bestehen aus einer Schicht mit hoher Dichte und die Hartlot-Transferbänder sind mit oder ohne Haftkleber-Beschichtung erhältlich.

Die Lötbander von Vitta eröffnen Fertigungsingenieuren und Konstrukteuren neue Freiheiten in den Lötverfahren. Sie bieten wesentliche Einsparungen bei der Anwendung und ermöglichen stabile Verbindungen in schwer zu erreichenden Bereichen. Die Bänder bieten eine außergewöhnlich verlässliche Methode für das Wabengitter-Löten.

ein Überlauf von überschüssigem Material unerwünscht ist. Die Dicke und Dichte des Lötbandes werden genau überwacht und die Verwendung des Bandes führt zu vollständigen hartgelöteten Verbindungen mit wenig bis keiner Fixierung.

Die Bänder werden gemäß entsprechenden Spezifikationen aus allen in Pulverform erhältlichen Hartloten gefertigt. Vitta Corporation liefert Lötband-Dicken von 0,002" (0,05 mm) bis 0,063" (1,6 mm) und Breiten von 0,2" (5,1 mm) bis 23,6" (600 mm).

Zugeschnittene Lötformteile sind auf Kundenwunsch ebenfalls in verschiedenen Abmessungen erhältlich.

Empfohlene Anwendungen

- Transferbänder bieten immer dann Vorteile, wenn Präzisionslöten mit genau einzuhaltenden Dicken- und Dichtewerten erforderlich ist. Einige typische Anwendungsbereiche sind:
- **Filzmetall**-Dichtungen werden üblicherweise mithilfe einer Gold-Nickel-Folie an Edelstahl-Rückenplatten gelötet. Durch die Verwendung von Nickelbasis-Transferbändern können die Kosten erheblich gesenkt und gleichzeitig die Dochtwirkung des Hartlots vermieden werden.
- **Wabengitter**-Strukturen werden mit Nickelbasis-Hartloten an Edelstahl- oder andere Sonderlegierungen gelötet. Früher wurden die Lötmaterialien in das Wabengitter gestreut; es war jedoch aufgrund der Tiefe und Größe der Zellstrukturen sehr schwierig, ein zufriedenstellendes Teil herzustellen. Durch die Verwendung von Transferbändern können Dichtungen mit hervorragender Beständigkeit hergestellt werden.
- **Wellbleche** werden durch Nickelbasis-Hartlote an Rückenplatten gelötet. Der wesentliche Vorteil des Transferbandes bei dieser Anwendung ist die genau zu kontrollierende Menge Lötmaterial in der Verbindung, die verhindert, dass die Basislegierung herausquillt.
- **Gussteile** können druckdicht gemacht werden, indem ihre Oberfläche mit Lötband abgedichtet wird.
- Bei Hochtemperatur-Anwendungen können mithilfe von Lötband **Reparaturen** auf Motordüsen erfolgen und Löcher in dünnen Blechteilen gestopft werden.
- Mithilfe von Lötbandern können **Verschleißteile** und dünne Abschnitte in ausgewählten Bereichen aufgebaut werden, ohne dass die Gefahr eines Kanteneffekts besteht, und die Dicke der aufgebauten Bereiche kann genau kontrolliert werden.

Bestellinformationen

Lötbander werden auf Rollen mit einer Standardlänge von 25' (7,5 m) oder 50' (15 m), einer Dicke und Breite nach Kundenwunsch auf einem 1,5" oder einem 3" (Innendurchmesser) Rollenkern geliefert.

Diese Angaben sind lediglich allgemeine Richtlinien.

Die beschriebenen Produkte werden ohne Garantie, ausdrücklich oder stillschweigend, in rechtlicher oder tatsächlicher Hinsicht, geliefert, und unter der Bedingung, dass die Abnehmer selbst die Eignung der Produkte für ihren speziellen Zweck überprüfen.