

HARTLÖTEN

HOCHPRÄZISES VERBINDEN VON EDELMETALLEN

Beim Hartlöten werden zwei oder mehr Werkstücke bei einer Temperatur über 450 °C präzise miteinander verbunden. Im Gegensatz zum Schweißen werden die Werkstücke nicht angeschmolzen. Stattdessen wird das Lot verflüssigt und durch die Kapillarwirkung in die Fuge zwischen den Werkstücken gezogen. Die BWB hat sich auf das Löten von besonders hochwertigen Metallen wie Gold, Platin, Edelstahl und Titan spezialisiert. Diese höchst filigranen Werkstücke werden nach einer chemischen Reinigung präzise in Position gebracht und fixiert, wobei ein sogenannter Kapillarspalt von 10 - 30 Mikrometern geschaffen wird. Anschliessend wird das Lot aufgebracht, bevor die Werkstücke im Durchlaufofen erhitzt werden. Das Lot schmilzt und zieht in den Kapillarspalt ein.



Hartlöten ermöglicht hochwertige, filigrane Verbindungen, die den hohen Ansprüchen der Uhrenindustrie und Medizintechnik gerecht werden.

VORTEILE

- Werkstoffschonend
- Höchste Präzision
- Keine Gefügeveränderung der Grundwerkstoffe
- Gute Wärmeleitfähigkeit der Verbindung
- Gute elektrische Leitfähigkeit der Verbindung
- Mehrere Lötverbindungen in einem Arbeitsschritt
- Vorgängige Behandlungen (Polieren, Strahlen, Phasen) werden nicht beeinträchtigt

ANWENDUNGSBEREICH

Das Hartlöten bewahrt die Eigenschaften der verwendeten Materialien und bietet hohe Zuverlässigkeit und Haltbarkeit in den fertigen Produkten der Bereiche:

- Medizintechnik
- Uhrenindustrie

Für weitere Informationen wenden Sie sich vertrauensvoll an das Beratungsteam der BWB. Wir freuen uns auf Ihren Anruf unter der Nummer +41 58 861 90 20.