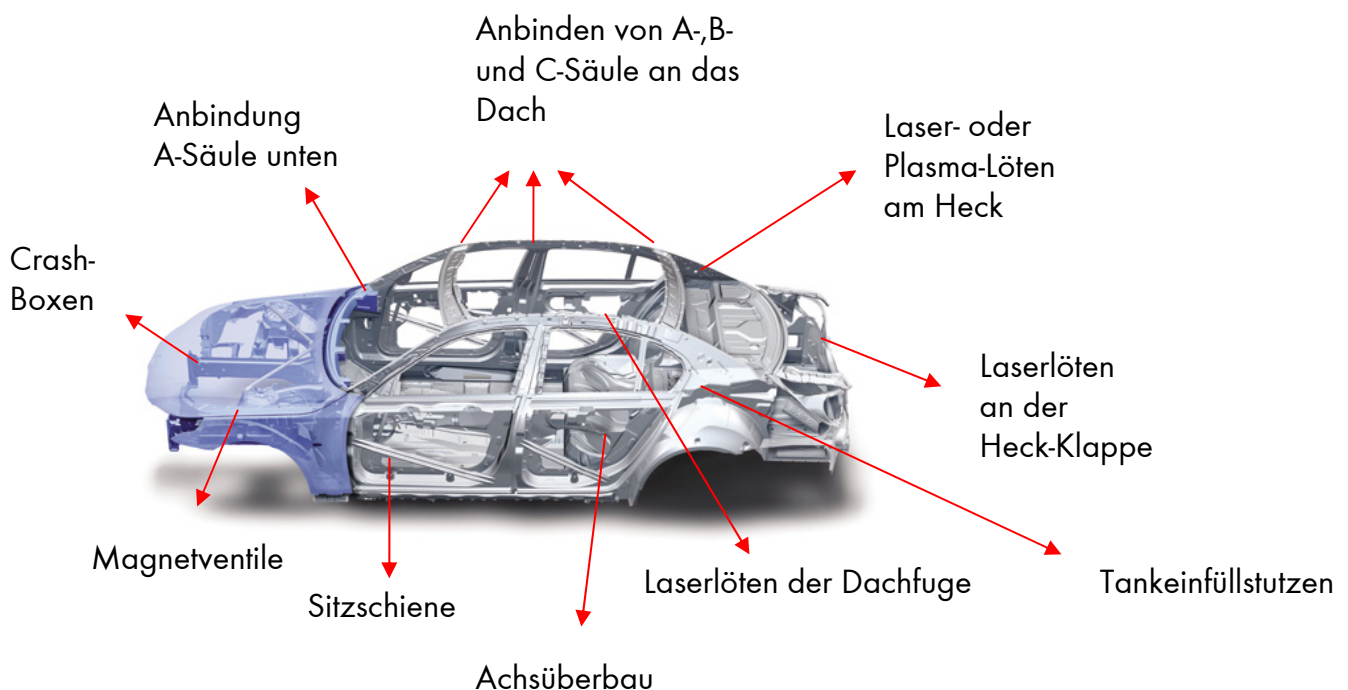


MIG – Löten im Automobilbereich

In der Automobilindustrie und bei deren Zulieferer werden vorwiegend mit Zink beschichtete Bleche eingesetzt.

Zink beginnt bei etwa 420°C zu schmelzen und bei etwa 906°C zu verdampfen. Diese Eigenschaften wirken sich ungünstig auf jeden Schweißprozess aus, weil damit verbunden bereits vor dem Schmelzen des Grundwerkstoffes der Verdampfungsprozess des Zinks eingeleitet wird. Dies kann zu Poren, Bindefehlern, Rissen und instabilem Lichtbogen führen.

Deshalb ist es günstiger weniger Wärme einzubringen und den Grundwerkstoff nicht aufzuschmelzen. Daher ist die Verwendung von Zusatzwerkstoffen auf Kupferbasis eine Alternative. Es handelt sich hierbei um einen Lötprozess unter Einsatz eines Schweißgerätes. Am häufigsten werden die Legierungen **CuSi3Mn1 (FONTARGEN A 202 M)** und **CuAl8 (FONTARGEN A 2115/8 M)** eingesetzt.



Die wesentlichen Vorteile dieser Drähte sind:

- Geringer Abbrand der Zink-Beschichtung und damit Erhaltung des Korrosionsschutzes.
- Reduzierter Verzug.
- Einfache Nachbearbeitung der Naht.

Im Bereich der PKW-Karosserie gibt es vielfältige Einsatzmöglichkeiten. Neben dem MIG-Löten wird auch das Laser- und Plasma-Verfahren angewendet.

FONTARGEN GmbH

Siemensstraße 4
D – 67304 Eisenberg
Telefon: +49 (0) 6351/401-0
Telefax: +49 (0) 6351/401-149
Email: info@fontargen.de
Internet: www.fontargen.de

The world of brazing

FONTARGEN

Member of the Böhler Welding Group