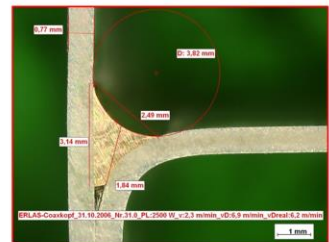
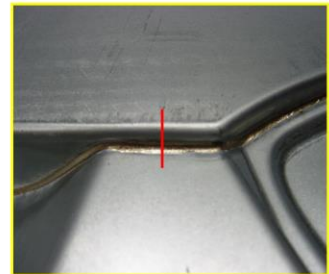
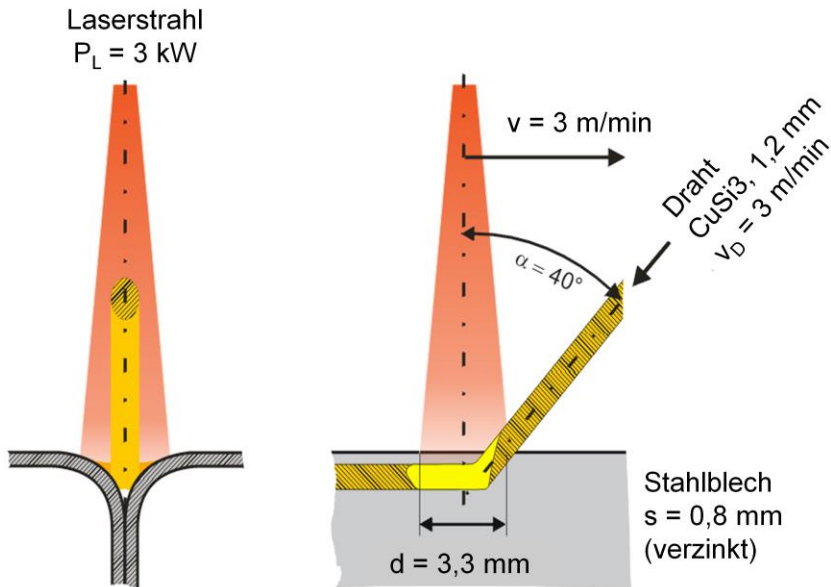


Verfahrensprinzip Laserstrahlhartlöten



Das Laserstrahlhartlöten ist ein Fügeverfahren für Blech- oder Massivbauteile aus Stahl. Es kommt ein Zusatzdraht auf Silber- oder Kupferbasis zum Einsatz. Wie auch bei konventionellen Lötverfahren wird nur das Zusatzmaterial aufgeschmolzen während das Material der zu verbindenden Teile im festen Aggregatzustand verbleibt. Die Verbindung erfolgt ausschließlich über die Benetzung mit dem Lot und Diffusionsvorgänge in der Grenzschicht. Der Prozess ist mit mehreren Metern Vorschubgeschwindigkeit vergleichbar schnell wie das Laserstrahlschweißen. Flussmittel sind nicht erforderlich. Merkmale der Laserstrahlhartlotverbindung sind eine ausgezeichnete Optik und hohe Festigkeiten.

Besonders effizient ist die Prozessführung mit der bei **ERLAS** entwickelten **Zweistrahlschweißtechnik** und dem hierfür exklusiv bei **ERLAS** erhältlichen Bearbeitungskopf **ERLASER® DUO**.