



**DVS – Deutscher Verband  
für Schweißen und  
verwandte Verfahren e. V.**

**Merkblatt  
DVS 2607**

*Ersetzt Ausgabe Februar 2008*

## **Merkblatt DVS 2607 Prozesskontrolle beim Hochtemperaturlöten**

DVS, Ausschuss für Technik, Arbeitsgruppe "Hartlöten"

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird zur Beachtung empfohlen. Der Anwender muss jeweils prüfen, wie weit der Inhalt auf seinen speziellen Fall anwendbar und ob die ihm vorliegende Fassung noch gültig ist. Eine Haftung des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

Voransicht des Regelwerkes

**Inhalt:**

**Merkblatt DVS 2607**

**Prozesskontrolle beim Hochtemperaturlöten**

DVS, Ausschuss für Technik, Arbeitsgruppe "Hartlöten"

1. **Begriffsbestimmung**
2. **Ofenatmosphäre**
  - 2.1. Vakuum
  - 2.2. Schutzgas
  - 2.3. Gas als Wärmeüberträger
  - 2.4. Verunreinigungen
3. **Temperatur-Zeit-Verlauf**
4. **Schrifttum**
  - 4.1. Regelwerk
  - 4.2. Literatur

Voransicht des Regelwerkes