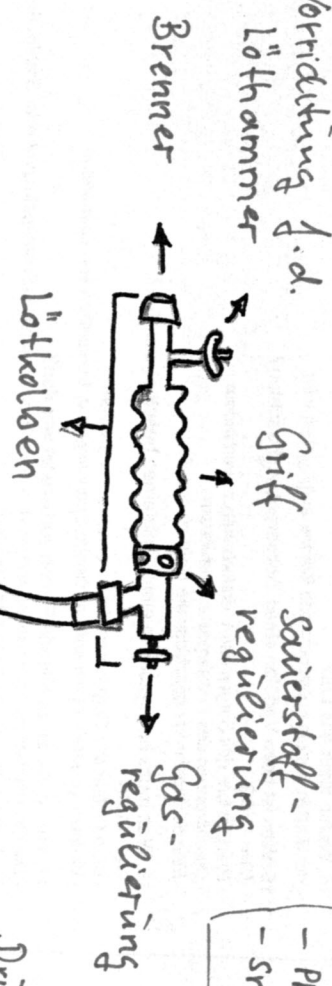


Wissenswertes zum Löten / zur Nutzung eines LötKolbens!

Vorrichtung f.d. Löthammer



Lötahn: Pb-Sn-40
 - Pb = Blei = 60%
 - Sn = Zinn = 40%

ca. 250 °C als Arbeitstemperatur



Löthammer mit Finne → "verzinnen"

Lötahn auf Salznix- / Lötstein

verhindert "verbindern"

- Gasflasche in Orange
- hergestellt im aufgelöseten
- nach spätestens 10 Jahren erneuern
- 30 Bar = zugelassener Druck
- LP Gas = liquified Petroleum Gas aus Propan oder Butan + Füllgaszusatz
- DIN 4815 als Qualitätsstandard f. Lötgas

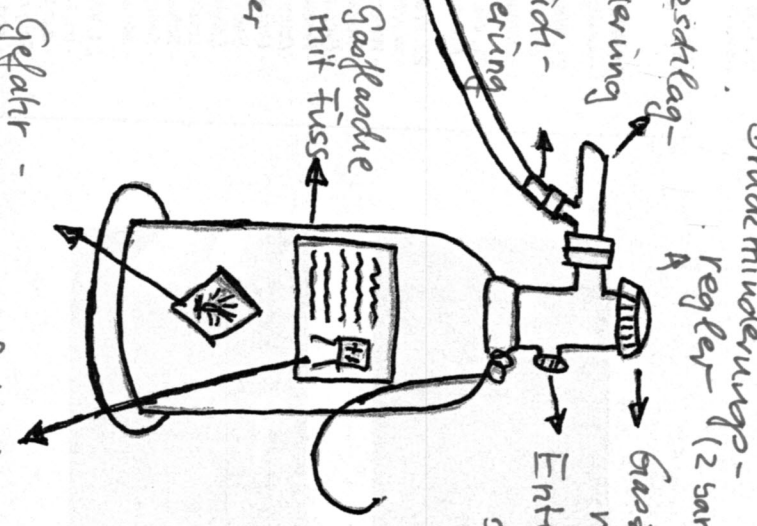
Alle Anschlüsse sind aus Messing

- Korrosionsschutz und Verhindern von Funkenschlag
- aber: leicht verformbar

Schraubmuttern ab Gasflasche mit Kerbung = Linksgewinde
 Finne vorbereiten und säubern und beidseitig „verzinnen“
 Lötfläche vorbereiten: metallisch sauber, Flussmittel (Lötwasser = Chlorzink, ...) verwenden.

Lötnaht lösen:

Lötnaht mit Hilfe der Brennerflamme (ohne Löthammer!) erhitzen => Zinn wird flüssig; anschließend vorsichtig mit Schraubenzieher trennen.



Druckminderungsregler (2 bar?)
 Gaszufuhr-regulierung
 Entlüftungsschraube

Regler => Ventile
 stellt Drucklast auf/in
 auf/in

Bedienungsaufleitung f.d. Füßen

- Start:
1. Sicherheitsprüfung, z. B. ausreichende Belüftung, PSA – v. a. Schutzbrille / Handschuhe, Schläuche prüfen, ist alles zuge-dreht.
 2. Gaszufuhr an Gasflasche aufdrehen (ganz auf, dann 1/3 zurück)
 3. Gaszufuhr am LötKolben aufdrehen
 4. Mit Funkenreißer entzünden
 5. Flamme mit Hilfe von Sauerstoffzufuhr so einstellen, dass heißeste Stelle der Flamme die Finne erhitzt.
- Ende:
1. Gaszufuhr an Gasflasche abdrehen
 2. LötKolben ausbrennen lassen
 3. Alles zudreuen