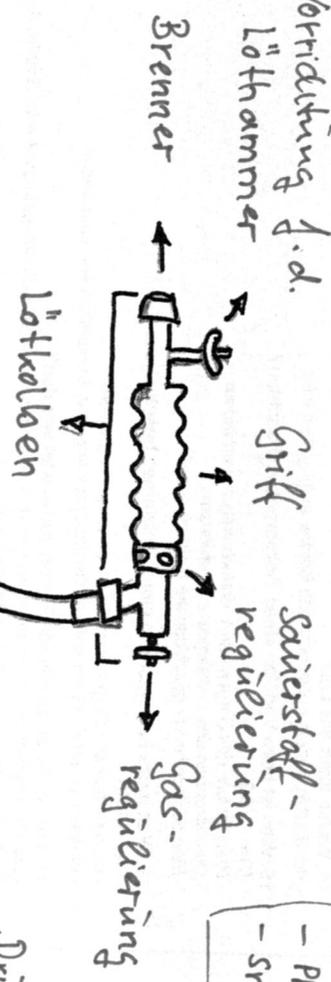


Wissenswertes zum Löten / zur Nutzung eines Lötkolbens!

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 "verändern"

- Gasflasche in Orange
- Herstelldatum aufgedruckt
- nach spätestens 10 Jahren erneuern
- 30 bar = zugelassener Druck
- LP G = liquefied Petroleum Gas aus Propan oder Butan + Füllgaszusatz
- DIN 4815 als Qualitätsstandard f. Lötgas

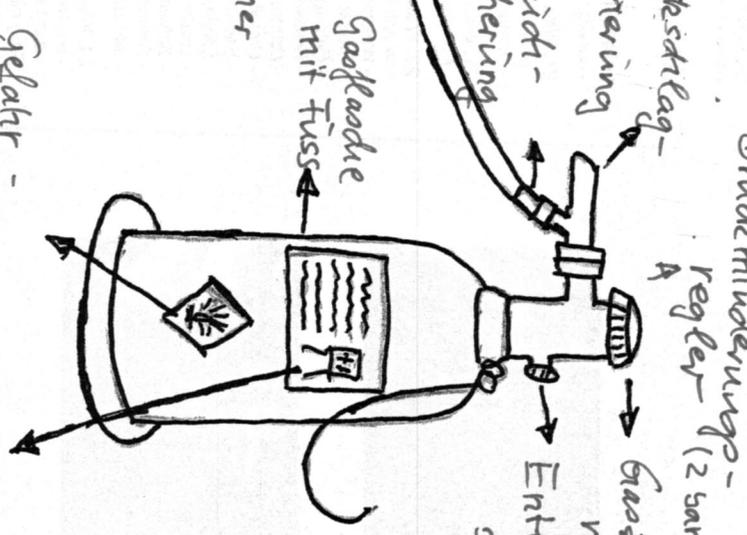
Alle Anschlüsse sind aus Messing

- 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 (Lötwascher = Chlorzink, ...) verwenden.

Lötahn lösen:

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



Gefahr - hinweis

Bedienung -
 aufklärung
 f.d. Füßen

Gaszufuhr-regulierung
 Entlüftung-schraube

Regler => Ventile
 stellt Drucklast
 aufgrund best.
 Größen ein
 auf 1/3

- 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 zudreihen