



www.spiral.at

ACHTUNG: Lötpistole nach maximal 12 Sekunden Einschaltung unbedingt mindestens 48 Sekunden abkühlen lassen. Sonst Gewährleistungs- bzw. Garantieverlust wegen Überlastung. Bei Beschädigung der Anschlussleitung der Lötpistole oder des LötKolbens darf diese nur durch einen Fachmann ersetzt werden, weil Spezialwerkzeug erforderlich ist.

Lote und Flussmittel:

Die gebräuchlichen Weichlote werden für den Heimwerkerbereich fast ausschließlich in Drahtform hergestellt.

Es gibt 2 Arten von Lötdraht: 1. den einfachen, nicht gefüllten Lötendraht
2. den gefüllten, mit einer Flussmittelader versehenen Lötendraht.

Man bedient sich der Flussmittel, um Oxyde an den zu verlötenden Stellen zu beseitigen und eine Oxydbildung während des Lötens zu verhindern. Flussmittel sind Löffette, Lötöl, die nach dem Löten sorgfältig mit Bürste oder Lappen entfernt werden sollten und Harze (Kolophonium), die nicht entfernt werden müssen.

Gebräuchliche Lote und dergleichen:

Elektroniklot: Schmelzpunkt ca. 185°C. Niedrigschmelzendes Lot. Verwendung im Elektronikbereich.

Radio-Lot: Schmelzpunkt ca. 230°C. Einsatz im Modellbau usw. und bei Feinlötungen.

Bastler-Lot: Schmelzpunkt bei ca. 255°C. Für alle vorkommenden Lötarbeiten.

Weichlot- und

Verzinnungspaste: Zum Kaltauftrag auf zu verlötende Flächen. Ersatz für Lötendraht und Flussmittel.

Salmiakstein: Zum Blankbeizen der Lötspitzen.

Löffette: Flussmittel in Pastenform zum Auftragen auf die Lötobjekte.

Lötöl: Flussmittel in zum Auftragen auf nicht einfach zugängige Lötstellen.

Löten:

Die Lötstelle muss in jedem Falle gereinigt werden. Dazu entfernt man Öl und Schmutz mit einem Lösungsmittel (z.B. Verdünnung) oder durch Waschen. Hausputzmittel sind für die Reinigung wegen der oft verwendeten Silikone ungeeignet.

Die Oxydschicht wird etwas abgebeizt oder mechanisch mit Schmirgelleinen, Feile oder durch Schaben entfernt. Beim Abbeizen sollte der Nichtfachmann auf aggressive Säuren wie z.B. Salz-, Schwefel- oder Salpetersäure verzichten. Stattdessen eignet sich für die herkömmlichen Arbeiten eine 10%ige Zitronensäure, die warm oder heiß verarbeitet wird. Nach der Reinigung sollten die Lötstellen nicht mehr mit den Fingern berührt werden.

Die Lötspitze des Lötgerätes besteht aus Kupfer. Durch Erhitzen bildet sich auf den Spitzen eine Oxydschicht. Entfernen Sie diese Schicht durch leichtes Reiben der Lötspitze auf einem Salmiakstein. Die so blank gebeizte Spitze mit Flussmittel benetzen und mit Lötendraht leicht verzinnen. Die richtige Löttemperatur ist erreicht, wenn das Lot auf der Lötspitze als Film verläuft. Entstehen Klümpchen, ist die Lötspitze noch nicht heiß genug. Bei Perlenbildung ist die Spitze verschmutzt.

Lötspitzen können nach längerem Gebrauch Verätzungen aufweisen, hervorgerufen durch unsachgemäßes, zu häufiges und zu tiefes Eintauchen in Flussmittel. Diese Beschädigungen durch Feilen, Schleifen etc. entfernen.

Zubehör:

Art.-Nr.	Bezeichnung
3201-121	Lötspitze 100W
3201-139	Lötspitze 61W
3201-147	Lötspitze 25W
3201-155	Plastikschneid-Einsatz
3201-163	Plastikglätt-Einsatz
3201-171	Holzbrenn-Einsatz
3242-021	Elektronik-Lötendraht mit Flussmittel