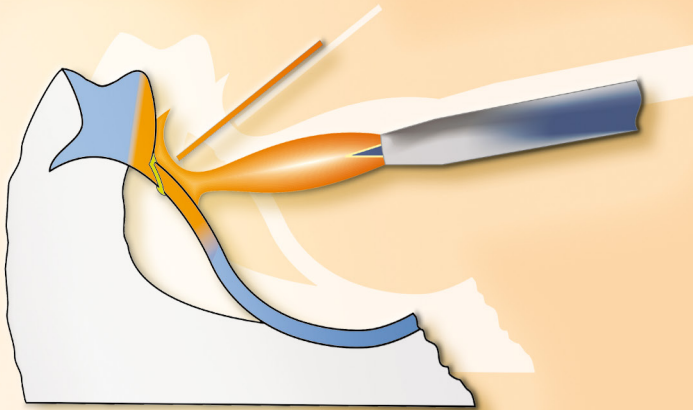


Erfolgreiches Löten



Bitte beachten Sie bei der Lotauswahl unbedingt den Temperaturunterschied zwischen der Solidustemperatur der Legierung und der Löttemperatur!

1

Allgemeine Parameter für eine erfolgreiche Lötung

- Der Lötspalt sollte parallelwandig sein.
- Die ideale Breite liegt zwischen 0,05 mm und 0,2 mm.
- Metallisch blank und ausreichend groß sollte die Fläche sein.
- Die optimale Oberflächenrauheit erreicht man mit feinverzahnten Hartmetallfräsen oder durch ein Abstrahlen mit 50 μm Strahlkorund.

2

Vorbereitung der Lötung

- Den Lötblock so klein wie möglich gestalten.
- Der Lötblock sollte vollständig trocken und gleichmäßig durchwärmt sein.
- Die zu löten Stelle von Löteinbettmasse großzügig freihalten.
- Das Flussmittel vor dem Erwärmen platzieren.
- Lötobjekt und Block gleichmäßig erhitzen.
- Das Lot punktweise auf die zu löten Fläche bringen.
- Nach dem „Schießen“ des Lotes noch einige Sekunden die Temperatur halten.

3

Die Ofenlötung

- Beim Löten nach dem Keramikbrand empfehlen wir die sichere Ofenlötung.
- Vor der Herstellung des Lötblockes die bereits gebrannte Keramik großzügig mit Wachs abdecken.
- Nach dem Aushärten des Blockes das Wachs restlos entfernen.
- Der Kontakt vom Flussmittel zur Keramik muss vermieden werden.
- Die empfohlene Aufheizgeschwindigkeit beträgt 55° C/min.
- Ofentemperatur sollte 80°–100° C über der Löttemperatur liegen – Haltezeit 5–8 min.
- Entsprechend dem WAK der Legierung ist die Abkühlgeschwindigkeit des Lötblockes zu beachten.

4

Nach dem Löten

- Vorsichtig das Lötobjekt vom Block trennen.
- Metallanteile können bei 2 bar mit 50 μm Strahlmittel abgestrahlt werden.
- Oxide und Flussmittelreste mit handelsüblichen Beizmitteln entfernen.
- Flussmittelreste müssen restlos entfernt werden.
- Das Lötobjekt gründlich mit Wasser reinigen.