

RHEINZINK Temablad

LOD 03/14

Loddevejledning – prePATINA overflader

Udført korrekt er en blødlodning en stærk, effektiv og vandtæt forbindelse mellem to profiler.

For korrekt og faglig udførelse af loddefuge skal følgende overholdes:

Forberedelse af lodning

- Overfladen renses kemisk og/eller mekanisk

prePATINA blaugrau overflade kan med fordel renses med lodderens "lötmittel" fra Fa. Felder inden lodning.

prePATINA schiefergrau overflade **skal** mekanisk renses med rustfri ståluld inden lodning

- Overlæg $\geq 10\text{mm} \leq 15\text{mm}$
- Loddevand påføres begge overflader (loddevand ZD-pro fra Fa. Felder)

Lodning

- Brug af hammerkolbe $>350\text{ g}$, helst 500 g
- Arbejdstemperatur ca. 250° C
- Loddespalte $\leq 0,5\text{mm}$. Jo mindre spalteåbning, jo større styrke i lodningen
- Med den forfortinnede loddekolbe forvarmes fladerne, der skal loddes sammen
- Den nødvendige mængde loddetin smeltes med den varme kolbe
- Kapillareffekt sørger for, at den smeltede loddetin trænger ind i loddespalten
- Der anbefales loddetin som S-Pb60Sn40, antimonfattigt
- Ved metaltykkelser $> 0,8\text{mm}$ bør pladedelen forfortinnes

Færdiggørelse

- For et godt resultat er det vigtigt, at overskydende loddevand straks fjernes med en fugtig klud