

GENERELT

Lodning er en proces til samling af metaller ved anvendelse af smeltet materiale.

Næsten alle metallegeringer kan loddet; primært messing, kobber, jern etc.

Man skelner mellem hårdlodning og blødlodning. Hårdlodning sker ved temperaturer over 450°C. Lodning (til hårdlodning og sølvlodning) er fremstillet af legeringer som smelter ved højere temperaturer end der kan opnås med en loddekolbe. Blødlodning udføres ved temperaturer under 400°C. Med denne loddepistol kan man blødlodde.

Før værktøjet tilsluttes til en strømforsyning, tjek da at strømkildens spænding svarer til spændingen (230V) angivet på værktøjets mærkat. Tag altid værktøjet ud af strømkilden efter brug. Lad loddepistolen køle af ved stuetemperatur inden den pakkes væk. Efterlad ikke værktøjet uden opsyn mens den køler af.

Ved afkøling eller arbejds pauser må loddepistolen ikke placeres på en brændbar overflade og efterlades uden opsyn.

Brug ikke loddepistolen hvis dens kabinet, ledning eller stik er beskadiget. Åbn aldrig værktøjet. Holdes væk fra børn.

ADVARSEL!

Aktiver din loddepistol i maks. 12 sekunder og lad den derefter køle af i 48 sekunder (pause).

Overholdes dette ikke bortfalder garantien på grund af risikoen for overophedning.

LODDEMETALLER OG FLUX

Loddetin til blødlodning fremstilles af lodde tråd kun til gør-det-selv markedet.

Der findes to typer af lodde tråd:

1. Lodde tråd uden flux.
2. Lodde tråd med fluxkerne.

Flux bruges til at fjerne oxidbelægninger på overflader som skal loddet og til at forhindre at sådanne belægninger skabes ved lodning.

Flux findes som pasta og i flydende form. Efter lodning skal fluxmidlet fjernes fra delene med en børste eller klud. Harpiksflux skal ikke fjernes.

LODDEMETALLER

Elektronik: Smeltepunkt 185°C.

Lod med lavt smeltepunkt.

Anvendes til elektronik.

Radio: Smeltepunkt ca. 230°C.

General anvendelse: Smeltepunkt ca. 255°C.

Tin loddepasta: Koldt materiale til brug på de overflader som skal samles.

Tin Pasta: Erstatte tin tråd og flux.

Rengørings svampe til spids: Til rengøring af loddespidsen.

Fluxpasta: Flux som pasta.

Flydende flux: Flydende flux til brug på steder som er vanskelige at nå.

LÖDNING

Overfladerne der skal loddet skal være rene, fri for olie og snavs. Fjern olie og snavs med fortyndere eller rengøring.

Brug ikke husholdningsrengøringsmidler da de ofte indeholder silikone. Oxidbelægningerne kan fjernes enten ved at anvende korrosionsmetoden eller mekanisk med slibepapir, fil eller skraber. Hvis korrosion anvendes skal uerfarne brugere undgå kraftige syrer såsom saltsyre, svovlsyre eller salpetersyre. For almindelig rengøring anbefales 10% citronsyre. Når overfladerne er rengjort skal de ikke røres ved igen med fingrene.

Spidser til loddepistol af kobber. Når spidserne opvarmes dannes der en oxidbelægning på dem. Fjern oxiden ved at gnide forsigtigt på spidserne med en spidsrengøringsblok. Appliker flux på de rene spidser og put derefter tin på dem.

Korrekt temperatur opnås når tinnen som puttes på spidserne danner en film. Hvis små klumper dannes betyder det, at korrekt temperatur endnu ikke er opnået. Hvis perler af tin dannes er spidsen ikke helt ren.

Efter megen brug kan spidserne udvise tegn på rust forårsaget af for hyppig anvendelse af flux. Fjern rusten med en fil eller ved slibning.

ALLMÄNT

Lödning är en process för att sammanfoga metaller genom att applicera smält material. Nästan alla metallegeringar kan lödas; huvudsakligen mässing, koppar, järn etc. Man skiljer på hårdlödning och mjuklödning. Hårdlödning sker vid temperaturer över 450°C. Lod (till hårdlödning och silverlödning) består av legeringar som smälter vid högre temperaturer än vad som kan uppnås med en lödkolv. Mjuklödning utförs vid temperaturer under 400°C. Med denna lödpistol kan man mjuklöda.

Innan verktyget ansluts till en strömkälla ska det bekräftas att källans spänning motsvarar spänningen (230 V) angiven på verktygets märkplatta. Koppla alltid ur verktyget från strömkällan efter användning. Låt lödpistolen svalna i rumstemperatur innan den ställs undan. Lämna inte verktyget utan uppsyn när det svalnar. Vid avsvälning eller arbetspauser får lödpistolen inte placeras på en brännbar yta eller lämnas obevakad.

Använd inte lödpistolen om dess hölje, strömsladd eller kontakt är skadade. Öppna aldrig verktyget. Håll borta från barn.

VARNING!

Aktivera din lödpistol i max. 12 sekunder och låt den sedan svalna i 48 sekunder (paus).

Om detta inte följs bryts garantin på grund av risken för överhettning.

LÖDMETALLER OCH FLUSS

Lod till mjuklödning tillverkas i form av lödtråd endast för gör-det-självt marknaden.

Det finns två typer av lödtråd:

1. Lödtråd utan fluss
2. Lödtråd med flusskärna

Fluss används för att avlägsna oxidbeläggningar på ytorna som ska lödas samt för att förhindra att sådana beläggningar skapas vid lödningen. Fluss finns som pasta och i flytande form. Efter lödning ska flussmedlen avlägsnas från delarna med en borste eller trasa. Hartsfluss (kolofonium) ska inte avlägsnas.

LÖDMETALLER

Elektronik: Smältpunkt 185°C.

Lod med låg smältpunkt.

Används i elektronik.

Radio: Smältpunkt ca. 230°C.

Allmän användning: Smältpunkt ca. 255°C.

Tennlödningspasta: Kallt material för att applicera på ytorna som ska sammanfogas.

Tennpasta: Ersätter tenntråd och fluss.

Spetsrengöringsblock: För rengöring av lödspetsen.

Flusspasta: Fluss som pasta.

Flytande fluss: Flytande fluss för användning på platser som är svåra att komma åt

LÖDNING

Ytorna som ska lödas måste vara rena, fria från olja och smuts. Ta bort olja och smuts med spädningssmedel eller rengöring.

Använd inte hushållsrengöringsmedel eftersom de ofta innehåller kisel. Oxidbeläggningar kan avlägsnas antingen genom att använda korrosionsmetoden eller mekaniskt med sandpapper, fil eller skraper. Om korrosion används ska oerfarna användare undvika kraftiga syror som saltsyra, svavelsyra eller salpetersyra. För vanlig rengöring rekommenderas 10%-ig citronsyra. När ytorna har rengjorts ska de inte vidröras med fingrarna igen.

Tipps för lödpistol av koppar. När spetsarna värms upp bildas en oxidbeläggning på dem. Avlägsna oxiden genom att varsamt gnida spetsarna på ett spetsrengöringsblock. Applicera fluss på spetsarna och sedan tenn. Korrekt temperatur nås när tennet som läggs på spetsarna bildar en film. Om små klumpar bildas betyder det, att korrekt temperatur inte har uppnåtts än. Om pärlor av tenn bildas är spetsen inte helt ren.

Efter mycket användning kan spetsarna uppvisa tecken på rost orsakad av för stor användning av fluss.

Avlägsna rosten med en fil eller genom slibning.