

Löten Arbeitsablauf





1. Mechanische und chemische Reinigung

Entfernen von Fetten, Lacken, Farben und Oxiden

- **mechanisch** (Feilen, Schmirgeln, etc.)
- **chemisch** (Aceton, Alkohol, etc.)

Achtung: *kein Spiritus, da dieser Öl enthält!*





2. Lötbereich bearbeiten und Werkstück ausrichten

- Spaltbreite 0,1 – 0,2 mm
- Lötspalt parallel ausrichten
- Große Lötfläche (eventuell anrauen)
- Fixierung in Lötzange





3. Flussmittel auftragen

- großzügig
- gleichmäßig
- Rückseite nicht vergessen

4. Erwärmen

- Zügig und gleichmäßig
- Flamme durch Pendelbewegung über der Lötstelle bewegen,
- zum Erwärmen nicht den Flammkern benutzen





5. Lot anbringen

- Lotzugabe

6. Diffusion

- Lot blitzt bei Erreichen der Arbeitstemperatur messingfarben auf

7. Abkühlen

- Flamme weg
- nach Sekunden Abschrecken (Härtungseffekt)





8. Flussmittelreste entfernen

- Mechanisch (z.B. mit Flachzange)
- im Ultraschallbad

9. Lötstelle kontrollieren und nachbearbeiten

- Lot überall geflossen
- Lotmenge
- Biegetest

