

Weller®

Tipps zum Bleifreien Lötén



- Verwenden Sie bei Reparaturen die gleiche Lotlegierung, die auch zur Herstellung der Baugruppe verwendet wurde.
- Verwenden Sie Lötendraht mit etwas geringerem Durchmesser als bisher.
- Wählen Sie die Arbeitstemperatur so niedrig wie möglich.
- Wählen Sie die für die Anwendung größtmögliche Lötspitzenform, Daumenregel: ca. so groß wie das Lötauge.
- Sorgen Sie für einen großflächigen Wärmeübergang zwischen Lötspitze und Lötstelle indem Sie die Lötspitze gut verzinnen.
- Das Lötén unter Schutzgas erhöht die Fließfähigkeit des Lotes und reduziert den Flussmittelbedarf; verwenden Sie nicht mehr Flussmittel als notwendig.
- Aktivierte Flussmittel erhöhen die Lötbarkeit, erfordern aber anschließend gute Reinigung.
- Arbeiten Sie mit LötKolben, die eine gute Wärmeleitung und Leistung bieten.
- Verwenden Sie intelligente Lötstationen mit gradgenauer Temperaturregelung und Funktionen zur Temperaturabsenkung bei Nichtgebrauch.
- Erwärmen Sie die zu bearbeitenden Platinen mit Heizplatten/Unterhitze, um die Lötzeit zu reduzieren.
- Empfehlenswert sind mehrere Tests sowie die Aufstellung eines detaillierten Ablaufplanes, in welchen Schritten Sie auf bleifreies Lot umstellen.

Tipps zum Bleifreien Lötén

- Reinigen Sie die Lötspitze trocken mit dem Weller® WDC Trockenreiniger (Bestell Nr.: 005 15 124 99).
- Schalten Sie bei längeren Arbeitspausen das Lötssystem aus oder verwenden Sie die Weller® Funktion zur Temperaturabsenkung bei Nichtgebrauch.
- Benetzen Sie die Spitze bevor Sie den LötKolben in die Ablage legen.
- Unbenetzbare Spitzen werden mit dem Weller® Tip-Activator (Bestell Nr.: 005 13 031 99) wieder benetzbar.
- Verwenden Sie die niedrigst mögliche Spitzentemperatur.
- Verwenden Sie Spezialspitzen für Anwendungen mit Zugtropfen (GW-Hohlkehlspitzen oder KN-Messerspitzen).
- Geben Sie das Lot direkt auf die Lötstelle, nicht die Lötspitze.
- Wechseln Sie die Lötspitzen mit dem dazugehörigen Werkzeug.
- Üben Sie keine mechanische Kraft auf die Lötspitze aus.
- Behandeln Sie die Lötspitzen sorgfältig.
- Schwarze Beläge von bereits oxidierten Lötspitzen können mit Stahl-, Messing- oder Aluwolle entfernt werden.