

Aluminium löten.

Reibelot zum einfachen Weichlöten von Aluminiumblechen, Aluminiumprofilen und zur Reparatur.

DIY-Pack

D
Weichlötstab für Aluminium und dessen Legierungen. Hiermit löten Sie einfach Aluminiumbleche zusammen, oder reparieren die Aluminium-Schiffsschraube ihres Bootes. Dazu benötigen Sie nun kein spezielles Schweißgerät mehr, sondern lediglich noch die beiliegende Edelstahlbürste, unser Reibelot und einen Gasbrenner bzw. eine Lötlampe.

390°C

Produktvorteile auf einen Blick:

Niedrige Arbeitstemperatur, dadurch hoher Schutz für das Werkstück. Kann verschiedene Materialstärken dauerhaft miteinander verbinden. Keine weiteren Spezialgeräte zur Verarbeitung notwendig. Bei richtiger Anwendung sind Lötstellen teilweise härter als das Grundmaterial. Fräsen und Bohren möglich.

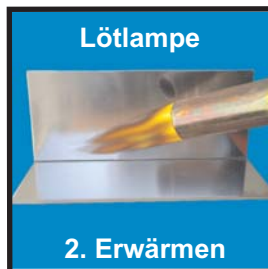
Gut zu wissen:

- IMMER EINE NEUTRALE FLAMME BENUTZEN !
- IMMER DIE FLAMME IN BEWEGUNG HALTEN !
- IMMER LANGSAM ABKÜHLEN LASSEN !
- NIEMALS DIE HEISSEN LÖTTEILE INS WASSER HALTEN !
- NIEMALS LÖTQUALM EINATMEN + IMMER GUT LÜFTEN !

Anwendungsbereich und Gebrauchsanweisung:



1. Vorbereiten
Oxidschicht und Schmutz entfernen.



2. Erwärmen
Werkstück erwärmen, nicht das Lot.



3. Löten - fertig !
Das Lot einreiben und füllen.

Dieses Aluminiumlot kann zum Löten von Aluminium, Aluminiumlegierungen, Zinklegierungen, Weissmetall, Druckguss und vielen weiteren NE-Metallen genutzt werden. Vielfältig anwendbar in den Bereichen: Löten und Reparieren von Motoren, Radgussteilen, Fahrzeugteilen, Booten, Schiffsschrauben, Spielzeugen und viele mehr.

Sichern Sie zuerst das zu lötende Werkstück vor ungewolltem Verrutschen. Sorgen Sie dafür, dass das Werkstück nicht zu viel Wärme an die Umgebung oder ihren Schraubstock abgeben kann, sondern möglichst kleinflächig und sicher fixiert ist. Beseitigen Sie mit der Edelstahlbürste die "nicht" sichtbare Oxidschicht auf dem Aluminium, damit das Lot später genau an dieser Stelle fließen kann. Erwärmen Sie gleichmäßig die Lötstelle und versuchen Sie mit Gefühl den Lötstab an der gewünschten Stelle abzuschmelzen bzw. einzureiben, ohne dass dieser durch die Flamme verbrannt wird. Wenn Sie die richtige Temperatur erreicht haben, fließt das Lot von selbst an der Lötstelle ab. Lassen Sie das Werkstück im Anschluss langsam abkühlen.

Häufige Lötfehler:

Zu wenig Wärme - Aluminium hat einen sehr hohen Wärmeverlust. Arbeiten Sie zügig bis der Lötstab von alleine durch das Reiben verläuft. Die Oxidschicht des Aluminiums wurde nicht ausreichend entfernt - Reiben Sie die Lötfläche erneut mit der Edelstahlbürste und zwar kurz bevor Sie das Lot dort abschmelzen lassen. Halten Sie die Lötlampe nicht direkt auf den Lötstab, dadurch könnten wichtige Bestandteile verbrennen. Lackierte oder eloxierte Material muss vor dem Löten komplett metallisch blank gemacht werden, durch Schichtentfernung.

Technische Produktbeschreibung:

Schmelzbereich:	379° - 391C	Dichte:	.25lbs./cu. in.
Dehnungskraft:	+/- 2670 bar	Ausdehnung:	3% b. 5 cm
Kompressionsfestigkeit:	> 5100 bar	Flussmittel:	Wird nicht benötigt bei zugänglichen
Scherkraft:	+/- 2343 bar		u. benutzbaren Lötstellen.
Härte nach Brinell:	100		
Verformbarkeit:	gut		

- * Qualitätsprodukt
- * schnelle fließend
- * hohe Festigkeit
- * niedriger Verbrauch

Aluminium solder.

Friction-Solder for easy low temperature soldering of aluminiumplate, aluminium-shapes and for reparation.

DIY-Pack

GB
Soft soldering rods for aluminium and aluminium-alloys. The easy way to join aluminium-plates or repair a boat-propeller without an expansive special welding-machine. You just have to use the included stainless steel brush, the aluminium-solder-rod and a propane torch or an oxyacetylene[gas] torch to get the best soldering-results.

735°F

Product features:

Low working temperature, this protects your components. Join omnifarious material- thickness permanent. Don't need other special tools for soldering. If you use the product right, the soldering point is often stronger than the base material. After soldering you can machine the components.

Nice to know:

- ALWAYS USE A NEUTRAL FLAME !
- ALWAYS KEEP THE FLAME IN MOTION !
- ALWAYS COOL SLOWLY !
- NEVER PLUNGE THE HEATED PARTS INTO WATER !
- NEVER BREATHE FUMES, ALWAYS GOOD VENTILATE !

Application-area and solder instruction:

You can use this "low temperature" aluminium-rod to join, braze or repair the following metals: Aluminium and zinc alloys, white metal, pot metal, diecast, and most of the nonferrous metals. Join and repair engine & wheel castings, marine & automotive hardware, tool, trophies, propellers, aluminium boats and much more components. Be careful, and solder always with fresh air.

Firmly secure the parts to be repaired or soldered. Before heating the parts, use the stainless steel brush to clean and remove the dirt, paint, coating or debris layer. Break the invisible "oxide layer" that coats all aluminium- alloys. That's important for a powerful metal to metal bond. It's necessary to heat the area to be soldered to a temperature that will melt the end of the solderstick as it is drawn across the heated aluminium surface. DO NOT OVER- HEAT ! By scratching the solid rod on the surface during heating, the solid end of the solder stick first punctures and loosens the oxid layer and allows the solder to flow underneath. This is known as "tinning the surface. SCRATCH THROUGH THAT OXIDE LAYER FOR A STRONG BOND. Do not breathe fumes.

Common soldering mistakes:

Not enough heat for the solder. The rod doesn't flow. If you repair or join big parts you sometimes have to preheat this part up to 360°F. The metal doesn't bond good enough. Often this problem results by dirty surface and when the oxide-layer is not removed. Don't heat the rod in the flame, important elements could be destroyed. So let the rod flow by scratching the point to join or repair. The temperature is OK - The rod will flow automatically when it contacts the heated part. Don't heat with hot air only, because oxygen helps to build the oxide-layer.

Physical specifications:

Melting range:	715°F - 735°F	Density:	.25lbs./cu. in.
Tensile strength:	39,000 psi	Elongation:	3% in 2 inches
Compression strength:	60... > 75,000 psi	Flux:	None at accessible joints.
Shear strength:	34,000 psi		
Hardness/ Brinell:	100		
Ductility:	good		

- * quality product
- * fastflowing
- * outstanding strength
- * low consumption



TMP Products
65520 Bad Camberg
www.diy-pack.de

Diesen Artikel erhalten Sie bei Conrad Electronic: www.conrad.de

Anwendungsbeispiele + Tipps im Internet unter www.tmp-loettechnik.de

Bei Lötarbeiten immer gut lüften und keinen Qualm einatmen !

Gewährleistung und Sicherheitshinweis: Diese Verarbeitungshinweise sind Resultate langjähriger Erfahrungen aus der Praxis. Dennoch können wir keine Gewähr für diese Hinweise übernehmen, auch nicht für Schäden durch die Nutzung dieser Materialien. Wir empfehlen daher immer vorab Löttests an ähnlichen Materialien durchzuführen.