

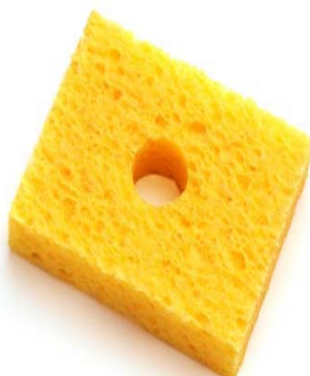
Spitzenreinigung für Ihre Lötspitzen



WDC 2 Messing Reinigungswolle
Best.-Nr. T005 13 841 99



WDC 2 Edelstahl-Spiralwolle
Best.-Nr. T005 13 825 99



Neuer Reinigungsschwamm
Best.-Nr. T005 22 419 99

Spitzenreinigung – schnell und professionell

Das Ziel jeder Lötspitzenreinigung ist es, die Verbrennungsrückstände des Flussmittels zu entfernen und eine mit sauberem Lot benetzte Lötspitze für weitere Arbeitsgänge zu haben. Eine schonende Reinigung der Lötspitzen ist Voraussetzung für lange Spitzenstandzeiten und kontinuierlich gute Lötsergebnisse.

Durch intensives Reinigen wird die Verzinnung der Lötspitze entfernt, wodurch die Eisenschicht sehr schnell oxidiert und die Spitze schlecht benetzbar wird. Diese Oxide müssen gezielt entfernt werden, da sonst schnell eine schwarze, unbenetzbare Trennschicht gebildet wird. Lassen Sie es gar nicht so weit kommen!

NEU! Weller® WDC 2 Messing Reinigungswolle

Benutzen Sie für die Standardreinigung der Lötspitzen die neue WDC 2 Messing Reinigungswolle (T005 13 841 99) von Weller®. Diese verbessert die Spitzenbenetzbarkeit erheblich! Der Wartungsaufwand zur Entfernung der Oxidschichten wird minimiert. Um Prozessverunreinigungen zu vermeiden, ist die WDC 2 Messing Reinigungswolle nicht flussmittelgetränkt. Eine geringe Federwirkung verhindert lästige Lotkugel-Spritzer. Regelmäßiges Reinigen der Lötspitzen mit der WDC 2 Messing Reinigungswolle verlängert die Lötspitzenstandzeiten. Der verringerte Spitzenverbrauch reduziert Ihre Kosten erheblich.

Weller® WDC 2 Edelstahl-Spiralwolle

Weiterhin bietet Weller® die WDC 2 Edelstahl-Spiralwolle an (T005 13 825 99). Der Vorteil bei der Anwendung der WDC 2 Edelstahl-Spiralwolle liegt in der stärkeren Reinigungskraft der Lötspitzen. Bitte beachten Sie aber, dass diese Reinigungsmethode die Verzinnung der Lötspitze intensiver entfernt und die Oxidbildung auf der Oberfläche zu einer schnelleren unbenetzbaren Trennschicht führt.

Weller® Reinigungsschwamm

Die klassische Reinigung mit dem feuchten Schwamm sollte nur noch beim Löten mit bleihaltigem Lot verwendet werden. Bei bleifreiem Lot verursacht diese Reinigungsmethode eine verfrühte Unbenetzbarkeit der Lötspitze. Für die Feuchtreinigung der Lötspitzen bietet Weller® den neuen schlanken, grobporigen Reinigungsschwamm an (T005 22 419 99).

Weiterhin im Weller® Sortiment erhältlich ist der herkömmliche Reinigungsschwamm mit einer festen feinporigen Oberfläche, der sich besonders für heavy-duty LötKolben eignet (T005 22 420 99).

Tipps zum Bleifreien Löten

- 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 Löten 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.

Behandlung der Lötspitzen

- 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-Hohlkehlsitzen oder KN-Messersitzen).
- 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.