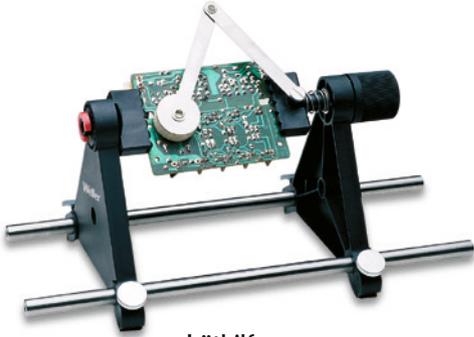


TIPPS & TRICKS WERDEN SIE ZUM LÖTEXPERTEN



Weller®

LOS GEHT'S!



Löthilfe



Lötstation und LötKolben



Entlötpumpe



Absauggerät für frische Luft



Reinigungswerkzeug



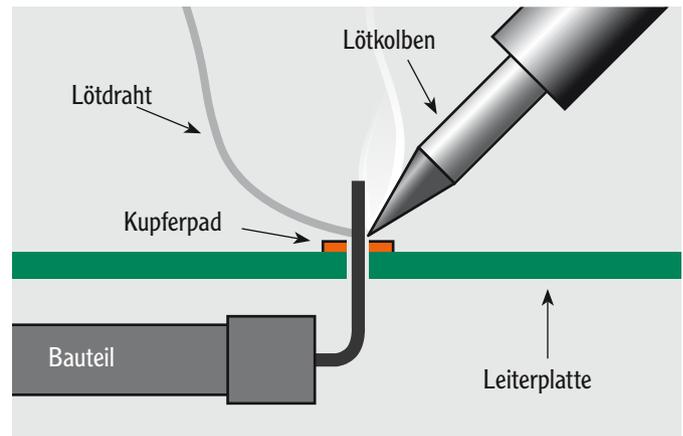
Elektronikzange



Lötdraht

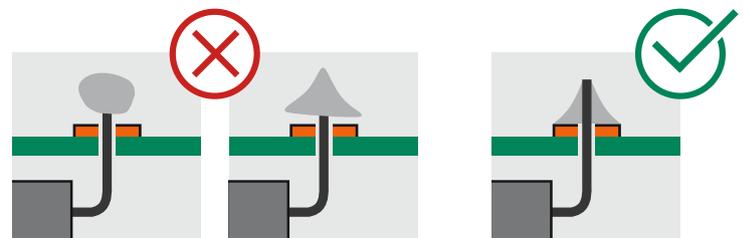
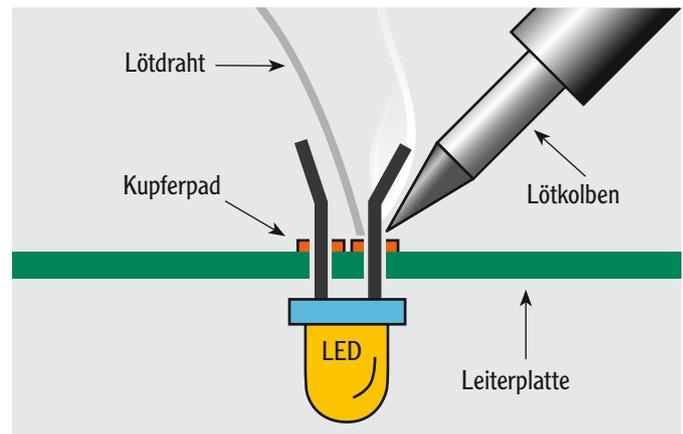
VORBEREITUNG

1. Arbeitsplatz vorbereiten
2. Schwamm mit destilliertem Wasser befeuchten
3. Lötstelle reinigen
4. Lötspitze mit frischem Lot benetzen



DURCHSTECKTECHNOLOGIE

1. Das Bauteil durchstecken
2. Lötkolben auf 300 - 400°C aufheizen
3. Benetzte Spitze benutzen
4. Gleichzeitiger Kontakt von Lot mit Bauteil und Lötspitze



LÖTEN MIT ZWEI DÜNNEN DRÄHTEN

1. Isolierung beider Drähte mit Abisolierzange entfernen

Tipp: Legen Sie bei Bedarf einen Schrumpfschlauch an

2. Beide Drähte verdrehen

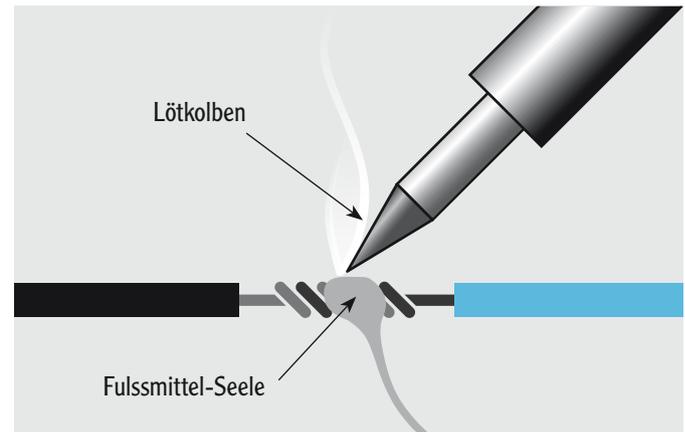
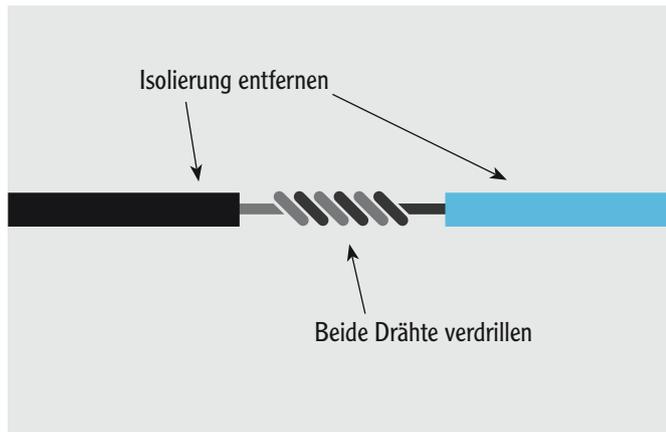
3. Drähte mit Lötkolben 1 - 3 sec. vorheizen

In dieser Position bleiben und den Lötendraht gleichzeitig mit der Lötspitze verlöten

4. Isolieren des Kabels durch Schrumpfen

Tipp: Löthilfe als 3. Hand benutzen

Zeichnung: Bauteil auf Leiterplatte - Draht und Lötkolben



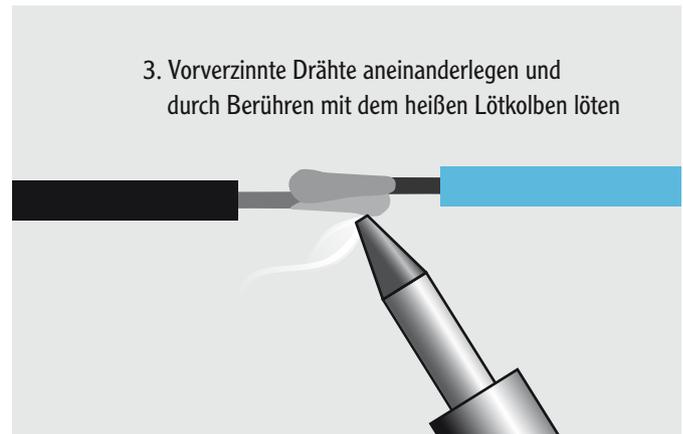
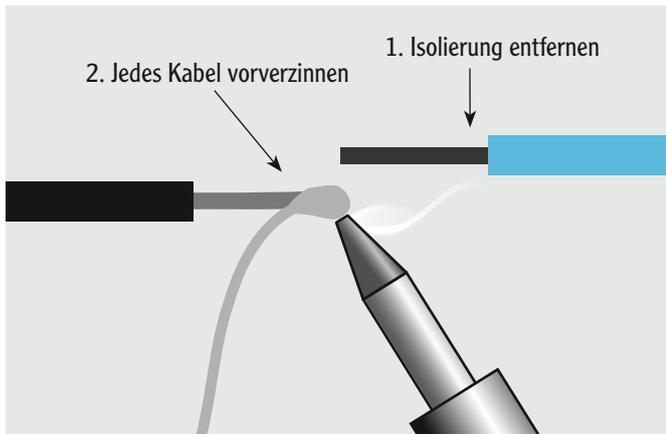
LÖTEN MIT ZWEI DICKEN DRÄHTE

1. Isolierung beider Drähte mit Abisolierzange entfernen
2. Jeden Draht vorverzinnen. Dazu Draht mit LötKolben berühren und ca. 3 Sekunden vorwärmen. Bleiben Sie in dieser Position und legen Sie das Lot gleichzeitig mit der Lötspitze auf die Drähte. Wiederholen Sie diesen Vorgang beim zweiten Draht.

Tipp: Legen Sie bei Bedarf einen Schrumpfschlauch an

3. Vorverzinnte Drähte aneinander legen
4. Mit heißem LötKolben und Lötdraht berühren. Die Kabel werden zusammengelötet. Isolieren des Kabels durch Schrumpfen.

Tipp: Löthilfe als 3. Hand benutzen



WÄHLEN SIE DAS RICHTIGE WERKZEUG

- › Arbeiten Sie mit einem LötKolben, der eine gute Wärmeleitung und Leistung bietet.
- › Verwenden Sie eine intelligente Lötstation mit gradgenauer Temperaturregelung und Funktionen zur Temperaturabsenkung bei Nichtgebrauch.
- › Auch im Leerlauf wird die Spitze verbraucht. Legen Sie deshalb Ihren Kolben in einer Sicherheitsablage mit automatischer Temperaturabsenkung ab.
- › Erwärmen Sie die zu bearbeitende Platine mit einer Heizplatte bzw. Unterheizung, um partielle Überhitzung zu reduzieren.
- › Wählen Sie die richtige Lötspitze

Für Leiterplatten: Lötspitze sollte zum Lötpad passen
Für Drähte: ca. 5 mm Spitze



SO VERLÄNGERN SIE DIE LEBENSDAUER DER LÖTSPITZE

- › Wählen Sie die Arbeitstemperatur so niedrig wie möglich.
Weichlöten: Elektronik von 270°C bis 450°C
Hartlöten: Für massive Materialien ab 450°C
- › Wählen Sie die für die Anwendung größtmögliche Lötspitzenform. Daumenregel: Ca. so groß wie die Lötstelle.
- › Achten Sie auf einen großflächigen Wärmeübergang zwischen Lötspitze und Lötstelle, indem Sie die Lötspitze gut verzinnen.
- › Damit die Lötspitze nicht oxidiert und unbenetzbar wird, muss die Spitze benetzt werden, bevor sie in die Sicherheitsablage abgelegt wird. So erreicht man eine lange Lebensdauer.

REINIGUNGSTIPPS

- › Oxidationen regelmäßig entfernen
- › Die heiße Spitze mit einem feuchten Schwamm reinigen
- › Oxidiertes Lot und Flussmittel entfernen.
- › Spitze sofort nach dem Reinigen benetzen.
Wenn die Spitze nicht sofort benetzt wird, oxidiert sie
- › Spitze vollständig benetzen, bevor sie in der Sicherheitsablage abgelegt wird
- › Lot so platzieren, dass es gleichzeitig Kontakt mit Bauteil und Lötspitze hat
- › Minimalen Druck auf die Spitze bringen
- › Schwarze Beläge von oxidierten Lötspitzen mit Stahlwolle oder einer glatten Edelstahlbürste entfernen
- › Schwamm häufig mit sauberem Wasser ausspülen
- › Für bleifreies Löten Trockenreinigungsverfahren mit Messingwolle verwenden
- › Oxidierte Lötspitzen werden mit einer Edelstahlbürste aufgearbeitet und mit dem Weller® Tip Activator wieder neu verzinkt
- › Kompakte Oxidschichten werden mit dem Weller® Schleifstein WPB 1 entfernt (ist nur im kalten Zustand möglich)

Börsig

Ihr Distributor

Börsig GmbH
Siegmond-Loewe-Str. 5
74172 Neckarsulm
T +49 7132 9393-0
E info@boersig.com
www.boersig.com

Weller[®]

DEUTSCHLAND

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2
74354 Besigheim

Tel: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143 580-108

CHINA

Apex Tool Group
2nd Floor, Area C, 177 Bibo Road,
Pudong, Shanghai, 201203

Tel: +86 (21) 60880288
Fax: +86 (21) 60880298

USA

Apex Tool Group,
670 Industrial Drive
Lexington SC, 29072

Tel: +1 (800) 688-8949
Fax: +1 (800) 234-0472

weller-tools.com

Technische Änderungen vorbehalten.