

DRAADSOLDEER TIN/LOOD 40/60 HARKERN

DRAADSOLDEER TIN/LOOD 40/60 HARKERN



TECHNISCHE SPECIFICATIES

Basisgrondstof: Tin en lood

Smelttraject: ca. 183°C - 238°C



PRODUCTOMSCHRIJVING

Draadsoldeer Tin/Lood 40/60 Harskern.

TOEPASSINGSGEBIED

Voor het solderen van elektronica-toepassingen zoals o.a. reparatie van witgoed, audioapparatuur en huishoudelijke apparaten. Niet geschikt voor drinkwaterleidingen. Hiervoor is het gebruik van een KIWA-gekeurd vloeimiddel in combinatie met een loodvrij toevoegmetaal verplicht.

EIGENSCHAPPEN

· Temperatuurbestendigheid 90°C

VOORBEREIDING

Gereedschap: Soldeerbout, -brander, -stift of -station, schuurvezel

VERWERKING

Gebruiksaanwijzing:

1. Handel altijd conform de eventueel van toepassing zijnde officiële voorschriften.
2. Verbinding monteren (gebruik uitsluitend goed passende delen).
3. Verbinding gelijkmatig verwarmen totdat het soldeer in de verbinding kan vloeien. Voorkom oververhitting van het vloeimiddel, dit veroorzaakt slechte doorvloeijing van het soldeer.
4. De juiste hoeveelheid soldeer toevoegen. Laat het soldeer smelten op de soldeernaad en niet in de vlam of op de bout. Vul de soldeernaad volledig op.
5. Verbinding aan de lucht af laten koelen.
6. Vloeimiddelresten grondig verwijderen met alcohol.

Aandachtspunten: Harskern draadsoldeer niet in combinatie met een vloeimiddel gebruiken.

Reinig soldeerbout of -stift regelmatig met Griffon Soldeerboutreiniger.

Onze adviezen zijn gebaseerd op uitgebreide onderzoeken en praktijkervaringen. In verband met de grote verscheidenheid van materialen en/of omstandigheden waaronder wordt gewerkt, kunnen wij geen aansprakelijkheid aanvaarden voor de verkregen resultaten en/of enige schade die het gevolg zou zijn van het gebruik van het product. Wij staan echter graag voor u klaar met advies.