

Lötbäder

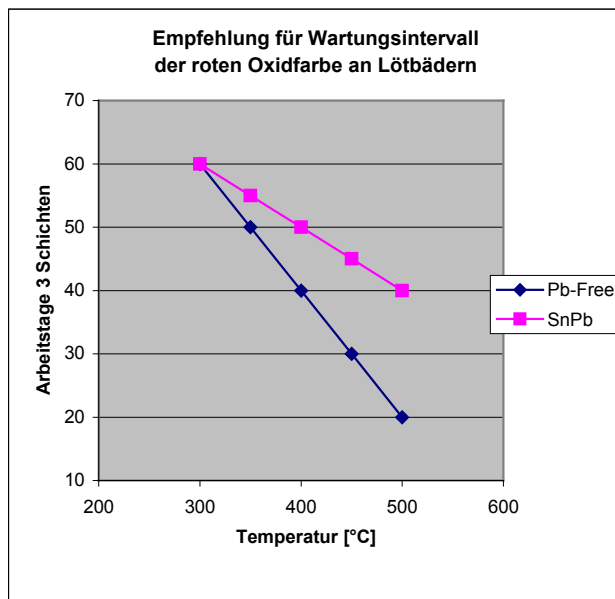
Wartungsintervalle

Wartungsintervalle zur Kontrolle des Schutzanstriches an Lötbädern

Um sicherzustellen, dass ein Lotbadtiegel möglichst lange betriebsbereit bleibt, empfehlen wir eine Kontrolle und Erneuerung des roten Schutzanstrichs.

Als Anhaltspunkt verwenden Sie bitte untenstehendes Diagramm.

Bitte bedenken Sie, dass sich abhängig vom verwendeten Lot, den eventuell eingesetzten Flussmitteln und des Lotverbrauchs, auch kürzere Intervalle ergeben können.



Zur Kontrolle muss das Lötbad entleert und gereinigt werden.



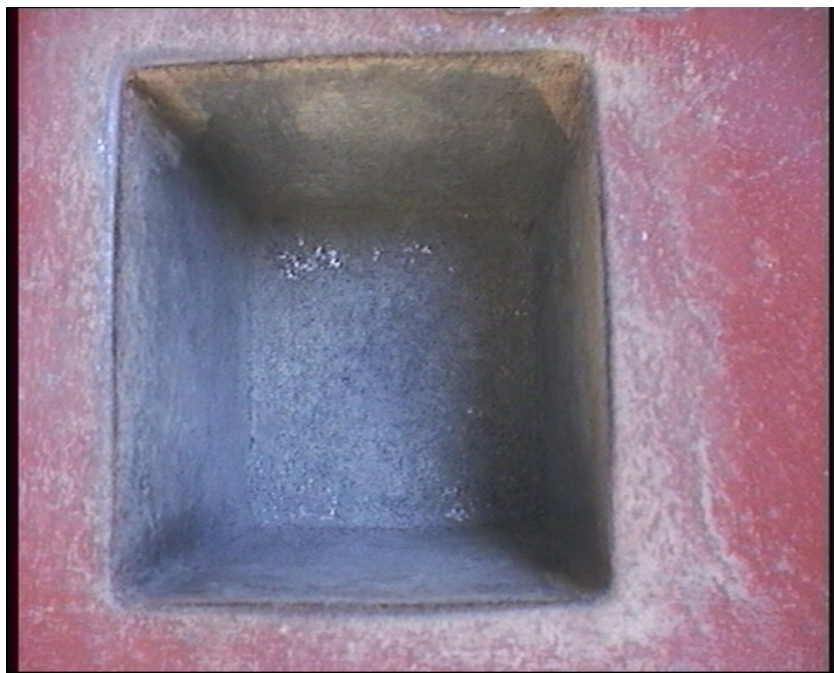
Achtung!

**Heißes Lot kann zu schweren
Verbrennungen führen!**

Zum Entleeren eignet sich bei größeren Bädern z.B. eine Schöpfkelle (Art. Nr.6ISK714-01).

Beim Handling mit flüssigem Lot sind auf jeden Fall Sicherheitshandschuhe (Art. Nr. 6HDSGLGEW-290) und eine Schutzbrille zu tragen. Des Weiteren sind die kundenseitigen Sicherheitsvorschriften für den Umgang mit heißem Lot zu beachten.

Verbliebenes Restlot wird am leichtesten im noch warmen Zustand des Lotes mit Hilfe einer Spachtel und / oder Drahtbürste oder einem Holzspatel entfernt. Untenstehendes Bild zeigt ein entleertes Lötbad.



Das entleerte Lötbad wird auf Auswaschungen an den Innenflächen kontrolliert. Auswaschungen zeigen sich durch Vertiefungen an den sonst ebenen Innenflächen.

Dieses Bad zeigt keinerlei Auswaschungen und kann somit erneut mit Roter Oxidfarbe (Art. Nr.: 4HMFARBE) gestrichen werden.

Das neu gestrichene Lötbad sollte ca. 1 Tag austrocknen, bevor es erneut mit Lot gefüllt wird.

Lötbäder

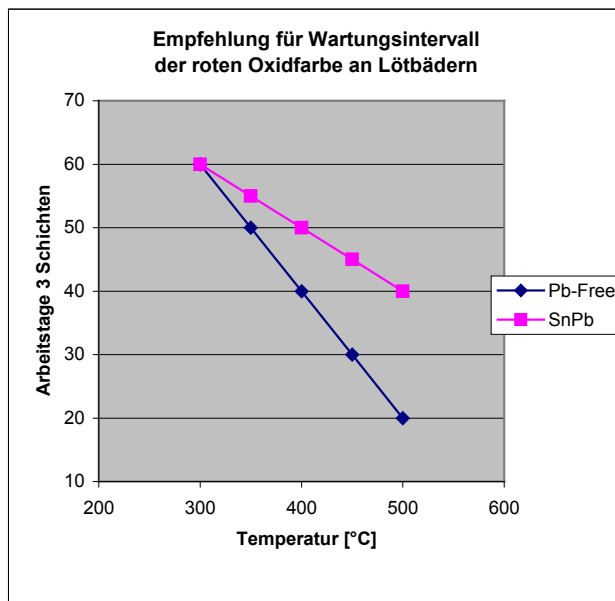
Wartungsintervalle

Service intervals for protection coat control on solder baths

To ensure that the solder bath crucible stays operational as long as possible, we recommend a check from time to time and a renewal of the red protection coat.

In reference to the service intervals, please use the diagram below.

Please consider that we also recommend shorter intervals – dependent on the used solder, possibly used flux, and the solder consumption.



The solder bath must be out of solder und cleaned before check.



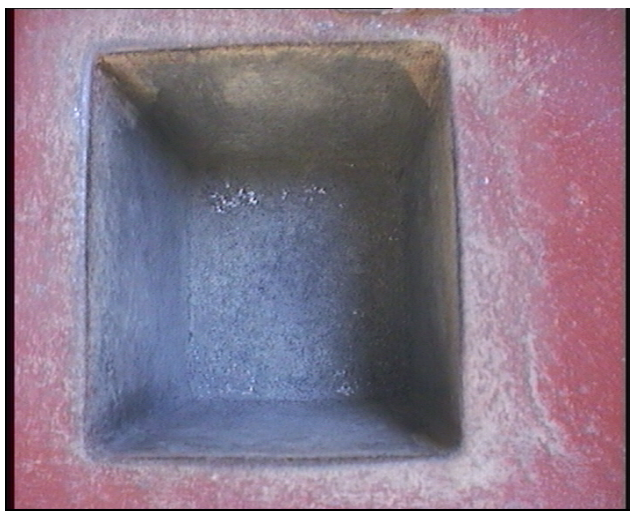
Attention!

Hot solder may cause heavy burns!

To empty bigger baths we recommend e.g. a ladle (Order No. 6ISK714-01).

Safety gloves (order no. 6HDSGLGEW-290) and goggles must be worn when handling with liquid solder. Furthermore, please take note of the customers' safety instructions when using hot solder.

The easiest way remove the remained solder residue is to use spatula (also of wood) and/or a wire brush when the solder is still warm. The picture below shows an evacuated solder bath.



Please check the evacuated solder bath on elutriation at all interior surfaces. You will recognize them by absorptions at the normally plain interior surfaces.

This bath shows no elutriations and hereby can be recoated with red oxide color (Order No. 4HMFARBE).

After 1 day drying the solder bath can be refilled with solder.