

Sehr geehrte Kunde,

Sie benutzen ERSADUR Lötspitzen der Serie 832.

Einige Versionen dieser Lötspitzen werden in einem speziellen Verfahren hergestellt, um Anforderungen nach Genauigkeit und langer Lebensdauer der Spitze im Handlötprozess gerecht zu werden.

Das patentierte Herstellverfahren erlaubt es, die Lötspitzengeometrie mit einer sehr hohen Genauigkeit herzustellen. Es werden sehr kleine Toleranzen von $\pm 0,05$ mm erreicht. Bei rein galvanisch beschichteten, nicht nachbearbeiteten Spitzen dagegen kann die Toleranz bis zu $\pm 0,5$ mm betragen.

Die den Kupferkern schützende Beschichtung wird in diesem Prozess sehr gleichmäßig hergestellt und garantiert damit eine immer gleich gute Wärmeübertragung zur Lötstelle. Ebenso gewährleistet die homogene Schutzschicht eine gleichmäßige und damit langsame Abnutzung der Spitze und dadurch eine sehr gute Spitzenstandzeit.

Erkennbar sind die Lötspitzen dieses Herstellungsverfahrens an einer sichtbaren Trennlinie zwischen der Schutzschicht im vorderen Bereich der Spitze und dem hinten anschließenden Kupferkörper. Diese Trennlinie ergibt sich produktionsbedingt und hat auf die Nutzbarkeit der Spitze keinen Einfluss.

Wie bei allen Lötspitzen ist die Pflege der Lötspitze durch den Anwender entscheidend für die tatsächliche Lebensdauer. Möglichst niedrige Spitzentemperatur, ständige Zinnbenetzung und regelmäßige Reinigung der Lötspitze sind nur einige Stichworte zu diesem Thema. Weitere Tipps zur Pflege der Lötspitze gibt Ihnen unsere Lötfibel. Sie finden diese auf unserer Webseite unter www.ersa.de/media/pdf/prospekte_kataloge/loetwerkzeuge/ersa_loetfibel_d_web_022010.pdf, gleich auf Seite 7.

Wenn Sie weitere Fragen zu ERSÄ Lötspitzen haben, nehmen Sie gern Kontakt zu uns auf.

Mit freundlichen Grüßen

Jörg Nolte
Leiter Entwicklung
Rework, Inspektion & Tools

ERSA GmbH
Leonhard-Karl-Str. 24
97877 Wertheim