

Richtig Löten

1. LötKolben an der richtigen Seite halten (bruzl)

~350..380 .. max 400 Grad

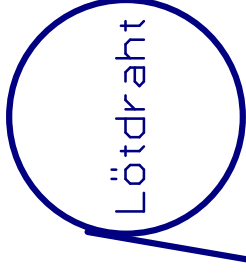
LötKolben eher Spitz und Senkrecht ansetzen

Kein Flussmittel verwenden

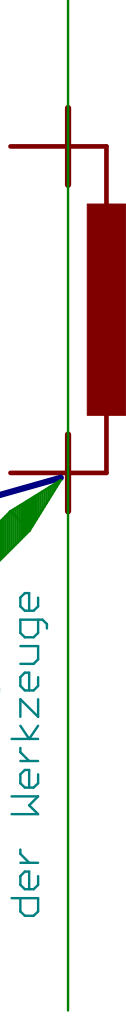
Vorbereitung und Prozedur

1. Schwämmchen nass machen
2. Lötspitze reinigen am Schwämmchen
3. Löten
4. Restzinn am Kolben belassen
(Zinn = Korrosionsschutz)

Reihenfolge
der Werkzeuge



Lötendraht ist die wärmeleitende Brücke
zwischen Pad & Bauteil



Beachte die Reihenfolge: Kolben-Zinn-Lötobjekte

Das Lötzinn sitzt zwischen den zu verlötenden Objekten, denn das Lötzinn ist die **Wärmebrücke**. Der LötKolben leitet die Wärme "durch" das flüssige Lötzinn an die Kontaktstelle weiter.

Sobald ETWAS Lötzinn auf dem Kolben ist, hiermit die Wärme "NAHE" an die Kontaktstellen bringen. Sobald die Wärme "Überspringt", also die Kontaktstellen Zinn aufnehmen-->

dann ETWAS Zinn direkt auf und zwischen die Kontaktstellen verteilend aufbringen
jetzt kein weiteres Zinn auf dem Kolben bringen, sondern an den heißen zu lötenden Draht oder Stift
der LötKolben pumpt also "nur" über einen Berührungspunkt weiter Wärme in die Zinnsuppe.
Evtl. sachte verteilend mit der LötKolbenpitze das Zinn um die Kontaktstellen 'verrühren'
Ziel ist es beide Kontaktstellen (Draht und Löttring) auf gleiche Temperatur zu bringen

dann 1..2 Sekunden ! so warten, damit die Wärme Zeit hat beide Kontaktstellen sicher zu heizen