

LötKolben

GEBRAUCHSANWEISUNG

ALLGEMEIN

Löten ist ein Verbinden metallischer Werkstoffe mit Hilfe eines geschmolzenen Lotes. Lötbar sind fast alle Metalle und Metall-Legierungen, vorwiegend Messing, Kupfer, Eisen etc. Man unterscheidet zwischen Hart- und Weichlöten.

- Hartlöten ist Löten bei Temperaturen über 450°C. Die Lote (Hartlot, Schlaglot, Silberlot) bestehen aus Metall-Legierungen, die erst bei Temperaturen schmelzen, die mit einem elektrischen LötKolben nicht erzielt werden können.
- Weichlöten ist Löten bei Temperaturen unter 400°C. Löten mit dem LötKolben ist Weichlöten.

Vor dem Anschluss an das Netz ist zu prüfen, ob die Netzspannung Ihrer Hausinstallation mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung von 230V~/50 Hz übereinstimmt.

Nach jedem Gebrauch unbedingt Netzstecker ziehen!

- Halten Sie den LötKolben ausschließlich am Griff. Lötspitze und LötKolbenschaft werden sehr heiß. **VERBRENNUNGSGEFAHR!**
- LötKolben bis zur vollständigen Abkühlung auf Raumtemperatur beaufsichtigen. Gerät erst nach Abkühlung lagern!
- Zur Abkühlung oder während Betriebspausen ist das Gerät auf eine nicht brennbare Unterlage abzulegen und zu beaufsichtigen.
- LötKolben nicht verwenden, wenn das Gehäuse, die Netzleitung oder der Netzstecker beschädigt sind. Zur Reparatur an eine Fachwerkstatt einsenden. Das Gerät niemals selbst öffnen!
- Elektrische Geräte sind nach Gebrauch immer außerhalb der Reichweite von Kindern und ungeeigneten Personen aufzubewahren, um zu vermeiden, dass die Geräte z.B. unsachgemäß oder zum Spielen benutzt werden. Das gleiche gilt für defekte Geräte.
- Das Gerät ist kein Spielzeug. Kindern die Benutzung von Elektrogeräten nur unter Aufsicht gestatten.

LOTE UND FLUSSMITTEL

Die gebräuchlichen Weichlote werden für den Heimwerkerbereich fast ausschließlich in Drahtform hergestellt.

Es gibt 2 Arten von LötDraht:

1. den einfachen, nicht gefüllten LötDraht
2. den gefüllten, mit einer Flussmittel-Ader versehenen LötDraht.

Man bedient sich der Flussmittel, um Oxyde an den zu verlötenden Stellen zu beseitigen und eine Oxydbildung während des Lötens zu verhindern.

Flussmittel sind LötFette, LötWasser, die nach dem Löten sorgfältig mit Bürste oder Lappen entfernt werden sollten, und Harze (Kolophonium), die nicht entfernt werden müssen.

Gebräuchliche Lote und Zubehör

Elektroniklot:

Schmelzpunkt ca. 185°C, niedrighschmelzendes Lot, Verwendung im Elektronikbereich.

Radio-Lot:

Schmelzpunkt ca. 230°C, Einsatz im Modellbau und bei Feinlötungen.

Bastler-Lot:

Schmelzpunkt bei ca. 255°C, für alle vorkommenden Lötarbeiten.

Weichlot:

Zum Kaltauftrag auf zu verlötende Flächen.

Verzinnungspaste:

Ersatz für LötDraht und Flussmittel.

Salmiakstein:

Zum Blankbeizen der Lötspitzen.

LötFett:

Flussmittel in Pastenform zum Auftragen auf die Lötobjekte.

LötWasser:

Flussmittel in zum Auftragen auf nicht einfach zugängliche Lötstellen.

LÖTEN

Die Lötstelle muss in jedem Falle gereinigt werden. Dazu entfernt man Öl und Schmutz mit einem Lösungsmittel (z.B. Verdünnung) oder durch Waschen. Hausputzmittel sind für die Reinigung wegen der oft verwendeten Silikone ungeeignet.

- Die Oxydschicht wird etwas abgebeizt oder mechanisch mit Schmirgelleinen, Feile oder durch Schaben entfernt. Beim Abbeizen sollte der Nichtfachmann auf aggressive Säuren wie z.B. Salz-, Schwefel- oder Salpetersäure verzichten. Statt dessen eignet sich für herkömmliche Arbeiten eine 10%ige Zitronensäure, die warm oder heiß verarbeitet wird. Nach der Reinigung sollten die Lötstellen nicht mehr mit den Fingern berührt werden.
- Die Lötspitze des Lötgerätes besteht aus Kupfer. Durch Erhitzen bildet sich auf den Spitzen eine Oxydschicht. Entfernen Sie diese Schicht durch leichtes Reiben der Lötspitze auf einem Salmiakstein. Die blank gebeizte Spitze mit Flussmittel benetzen und mit Lötendraht leicht verzinnen. Die richtige Löttemperatur ist erreicht, wenn das Lot auf der Lötspitze als Film verläuft. Entstehen Klumpen, ist die Lötspitze noch nicht heiß genug. Bei Perlenbildung ist die Spitze verschmutzt.
- Lötspitzen können nach längerem Gebrauch Verätzungen aufweisen, hervorgerufen durch unsachgemäßes, zu häufiges und zu tiefes Eintauchen in Flussmittel. Diese Beschädigungen durch Feilen, Schleifen etc. entfernen.

2 Jahre Vollgarantie

Die Garantiezeit für dieses Gerät beginnt mit dem Tage des Kaufes. Das Kaufdatum weisen Sie uns bitte durch Einsendung des Original-Kaufbeleges nach.

Wir garantieren während der Garantiezeit:

- kostenlose Beseitigung eventueller Störungen.
- kostenlosen Ersatz aller Teile, die schadhaft werden.
- einschließlich kostenlosem, fachmännischem Service (d. h. unentgeltliche Montage durch unsere Fachleute)

Voraussetzung ist, dass der Fehler nicht auf unsachgemäße Behandlung zurückzuführen ist.

Bei evt. Rückfragen oder Qualitätsproblemen wenden Sie sich bitte unmittelbar an den Hersteller:

Brüder Mannesmann Werkzeuge GmbH
Abt. Reparatur-Service
Lempstr. 24

42859 Remscheid

Telefon: +49 2191/37 14 71
Telefax: +49 2191/38 64 77

Ausgediente Elektrowerkzeuge und Umweltschutz

- Sollte Ihr Elektrowerkzeug eines Tages so intensiv genutzt worden sein, dass es ersetzt werden muss oder Sie keine Verwendung mehr dafür haben, so sind Sie verpflichtet, das Elektrogerät in einer zentralen Wiederverwertungsstelle zu entsorgen.
- Informationen über Rücknahmestellen Ihres Elektrogerätes erhalten Sie über Ihre kommunalen Entsorgungsunternehmen bzw. in Ihren kommunalen Verwaltungsstellen.
- Elektrogeräte enthalten wertvolle wiederverwertbare Rohstoffe. Sie tragen mit dazu bei, wertvolle Rohstoffe der Wiederverwertung zuzuführen, wenn Sie Ihre Altgeräte einer zentralen Rücknahmestelle zuführen.
- Elektrogeräte enthalten auch Stoffe, die bei unsachgemäßer Entsorgung zu Schäden für Mensch und Umwelt beitragen können.
- Das Symbol der durchgestrichenen Mülltonne steht für die Verpflichtung, dass das gekennzeichnete Gerät einer getrennten Sammlung von Elektro- und Elektronikgeräten zur Wiederverwertung zugeführt werden



muss.