

PRODUKTNAVN

Loddetin 33% Hafnia

VVS NR.

289163026 (Stang)

289163025 (25 kg kasse)

METALSAMMENSÆTNING

Sn 33 %

Pb 67 %

FYSISKE OG TEKNISKE EGENSKABER

Smeltetemperatur	183 - 248 °C
Arbejdtemperatur	285 - 325 °C
Elektrisk ledsevne	10 % af standard Cu
Lineær udvidelseskoefficient	24 cm/cm/°C X 10 ⁻⁶
Trækbrudstyrke	4,3 kg/mm ³
Forlængelse	35 %
Hårdhed	11 Brinell



Anbefalet flusmiddel
BERA™ Loddevand Koncentreret

LEVERINGSPROGRAM

7 mm trekantstænger (vægt ca. 175 g).

Leveres enten i kg eller i kasser med 25 kg.

PRODUKTEGENSKABER

Denne loddelegering er velegnet til blødlodning af bly, zink, kobber, jern og stål, f.eks. forsyningskabler med blykappe, hvidblik, kølere, tagrender, nedløbsrør, tag- og beklædningsplader og andre emner af zink eller zinklegeringer.

Loddetin 33% Hafnia er kendetegnet ved god flyde- og vedhæftningsevne, samt et stort smelteinterval der gør at man kan "modellere" sammenføjninger.


En professionel udført lodning med denne tinlegering vil garantere en vandtæt og fleksibel lodning, der kan tåle store temperaturudsving, vibrationer og barske miljøer.

Kan anvendes med loddekolbe, induktion og gasflamme.


VEJLEDNING

1. Rens de emner, der skal loddet, så disse er fri for snavs, fedt, olie m.v.
2. Påfør emnerne et egnet flusmiddel med pensel på de områder, der skal loddet sammen. Vi anbefaler BERA™ Loddevand Koncentreret.
3. Lad flussen virke i kort tid, inden der eventuelt punktloddes for at fiksere emnerne. Loddetinnet smeltes på loddekolben og tilføres langsomt og ensartet til loddeseammen/-samlings. Grundet kapillareffekten som flusmidlet er med til at skabe, vil samlingen mellem de to emner blive fyldt med loddetin og dermed skabe en vandtæt samling.
4. Efter lodning skal området rengøres grundigt med vand for at mindske risikoen for misfarvning eller korrosion.

Boliden Bergsøe A/S

 Hvissingevej 116, DK-2600 Glostrup, Danmark

 +45 4326 8300

 sales.glostrup@boliden.com

 www.boliden.dk