

Fachgerechte Pflege für Löt- und Entlötspitzen

Wie man Lötspitzen bei Laune hält: Fachgerechte Lötspitzenpflege

Im Handlötbereich legen die Anwender sehr großen Wert auf lange Spitzenstandzeiten bei kontinuierlich guten Lötgergebnissen. Lötspitzen, die aufgrund starker Oxidation das Lot nur langsam schmelzen, beeinträchtigen die Produktivität erheblich. Die Lötspitze muss gepflegt werden, um einen effizienten Prozess zu gewährleisten.

Was Sie wissen sollten:

1. Die Lötspitze oxidiert oder wird schwarz, wenn sie über einen langen Zeitraum beheizt wird. Eine oxidierte Lötspitze lässt sich nicht mehr richtig mit Lot benetzen oder sie kann das Lot nicht mehr richtig schmelzen.
2. Je höher die Betriebstemperatur der Lötspitze liegt desto schneller oxidiert sie, und ihre Standzeit verkürzt sich.
3. Lötkolben, die automatisch auf eine Standby-Temperatur regeln, schonen die Lötspitzen.
4. Lötspitzen oxidieren sehr schnell an der Lötbahn, wenn die Spitzen ohne Lot betrieben werden. Das passiert z. B. wenn unmittelbar nach einem Reinigungsvorgang der Spitze kein neues Lot zugeführt wird.
5. Übermäßiger mechanischer Druck während des Lötens beeinträchtigt die Spitzenstandzeit.
6. Durch fachgerechte Lötspitzenpflege kann die Standzeit erheblich verlängert werden.
7. Bleifreies Löten erfordert höhere Prozesstemperaturen, und das Lot greift die Spitzen stärker an. Dies beeinträchtigt die Standzeit.



Fachgerechte Pflege:

1. Wischen Sie vor jedem Lötvorgang die Spitze an einem feuchten Schwamm ab. Alternativ können die Spitzen mit Metallwolle auch trocken gereinigt werden.
2. Benetzen Sie die Lötspitze immer mit frischem Lot bevor Sie den Lötcolben im Werkzeughalter ablegen.
3. Arbeiten Sie immer mit der niedrigstmöglichen Temperatur.
4. Schalten Sie den Kolben wenn er nicht benötigt wird gegebenenfalls in den Stand-by-Modus oder schalten Sie ihn ganz aus.
5. Drücken Sie beim Löten nicht zu fest auf.
6. Oxidierungen an Lötspitzen sind leicht zu entfernen, wenn sie frühzeitig festgestellt werden. Dies trägt wesentlich zu einer höheren Spitzenstandzeit bei.
7. Das Reinigen oder Reaktivieren von oxidierten Lötspitzen erfolgt in vier Schritten: 1. Reinigung mit einem feuchten Schwamm, 2. Reinigung mit einer Drahtbürste, 3. Reinigung mittels eines chemischen Spitzenreaktivators, 4. Verzinnen der Lötspitze mit einem Lötendraht mit Flussmittelseele.

Der Ersa Tip-Reactivator ermöglicht, oxidierte Lötspitzen zu regenerieren. Er funktioniert schon bei niedrigen Lötspitzentemperaturen. Hierzu wird die aufgeheizte Lötspitze auf der Oberfläche der Regenerationsmasse abgestreift.



ERSADUR-LF-Lötspitzen für die Verarbeitung von bleifreien Loten

Bleifreies Lot kann auch mit herkömmlichen Lötspitzen verarbeitet werden. Durch die erforderliche Temperaturerhöhung beim bleifreien Lötprozess und die erhöhte Aggressivität von bleifreien Loten verringert sich physikalisch bedingt die Standzeit der Lötspitzen.

ERSADUR-LF-Lötspitzen sind mit einer stärkeren Eisenschicht ausgerüstet, die die Standzeit erhöht und sich daher besonders für den Einsatz mit bleifreiem Lot eignen.