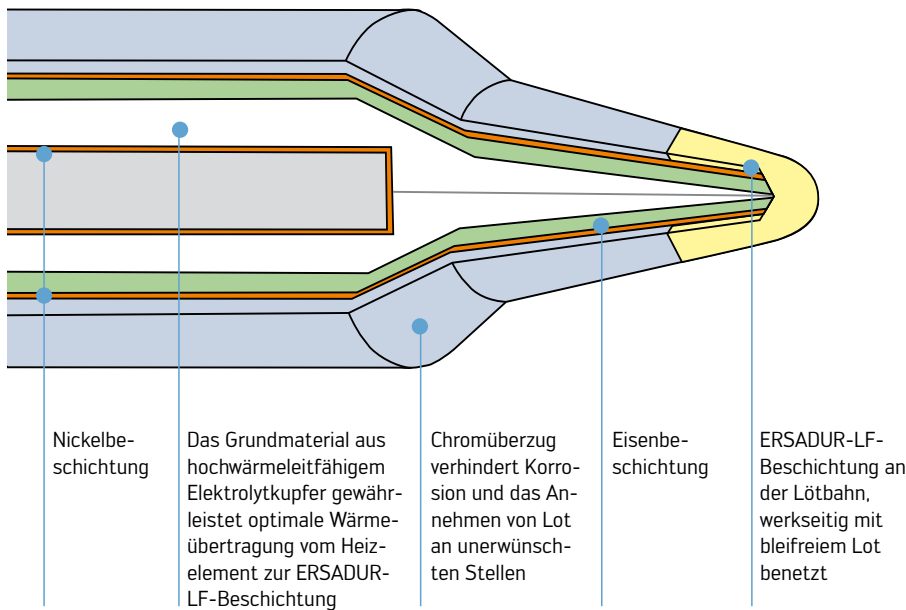


ERSADUR Dauerlötspitzen



Schematische Darstellung, nicht maßstäblich



Nickelbeschichtung

Das Grundmaterial aus hochwärmeleitfähigem Elektrolytkupfer gewährleistet optimale Wärmeübertragung vom Heizelement zur ERSADUR-LF-Beschichtung

Chromüberzug verhindert Korrosion und das Annehmen von Lot an unerwünschten Stellen

Eisenbeschichtung

ERSADUR-LF-Beschichtung an der Lötbahn, werkseitig mit bleifreiem Lot benetzt

Fachgerechte Lötspitzenpflege

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 Stand-by-Temperatur regeln, schonen die Lötspitzen.
4. **Lötspitzen oxidieren sehr schnell** an der Lötbahn, wenn die Spitzen ohne Lot betrieben werden. Das passiert zum Beispiel, 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 LötKolben 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**:
 - Reinigung mit einem feuchten Schwamm,
 - Reinigung mit einer Drahtbürste,
 - Reinigung mittels eines chemischen Spitzenreaktivators,
 - Verzinnen der Lötspitze mit einem Lötdraht mit Flussmittelseele.



Ersa Trockenreiniger

Der Ersa Trockenreiniger ist eine Alternative zu den Ersa-Viscoseschwämmen und eignet sich besonders beim bleifreien Löten.

Im Handlötbereich legen die Anwender sehr großen Wert auf lange Spitzenstandzeiten bei kontinuierlich guten Löt-ergebnissen. 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.

Die neue „Trockenreinigung“ bringt wesentliche Vorteile. Die Lötspitzen werden nicht schlagartig abgekühlt, und es entstehen keine Verunreinigungen durch verschmutzte Schwämme. Durch die leicht abrasive Wirkung der speziellen Metallwolle lassen sich bei der Trockenreinigung die angelagerten passiven Schichten gut entfernen. Die Lebensdauer der Lötspitzen wird dadurch beim bleifreien Handlöten deutlich verlängert.