

**Arbeitsanleitung für das Weichlöten von nichtrostendem
Chrom-Nickel-Stahl sowie Klebeverbindungen
Wst.Nr. V2A 4301/2B sowie V4A 4404/2B**

Bei diesen Werkstoffen handelt es sich um nicht-magnetische Edelstähle mit hoher Korrosionsbeständigkeit, günstigen mechanischen Eigenschaften und attraktiver Oberfläche. Die zu lötenden Oberflächen müssen metallisch blank und somit frei von Oxiden sowie sauber und fettfrei sein. Eventuell noch vorhandene Verunreinigungen müssen zuvor mit einem Vlies oder einem Schleifmittel entfernt werden.

Für eine einwandfreie Lötverbindung sind speziell empfohlene geeignete Flussmittel für Edelstahl zu verwenden.

Das Flussmittel ist vor Gebrauch kräftig zu schütteln oder aufzurühren.
Erst dann verfügt es über sehr gute Löteigenschaften.

Zum Weichlöten wird empfohlen 30% und 40% Zinnlot zu verwenden.
Die Arbeitstemperatur des Weichlots sollte bei ca. 250°C. Örtliche Überhitzung ist zu vermeiden. Die Lötnahtüberdeckung sollte bei Blechstärken von 0,4 und 0,5 mm ca. 15 –20 mm und der Lötspalt ca 0,3 mm betragen.

Das spezielle Flussmittel ist mit einem Pinsel sparsam aufzutragen, wobei auch die Lötnahtabdeckung mit Flussmittel benetzt sein sollte um ein Durchlöten zu gewährleisten. Beim Löten von Dachrinnen sind gegebenenfalls Edelstahl-Vollnieten mit Edelstahldorn zu verwenden. Die Dachrinne ist nur von innen zu Löten.

(Siehe Arbeitsanweisung)

Zur Stabilisierung der Ausdehnung im Bereich des Wulstes sowie unterhalb der hinteren Wasserfalz sollten ca. 4-5 Nieten verwendet werden. **(Siehe Arbeitsanweisung)**

Der Hammer-LötKolben für das Löten von Chrom-Nickel-Stahl sollte über ein Gewicht von 350gr verfügen.

Die Länge der Lötflächen des Kupferstücks sollte hierbei ca 20mm x 6 mm betragen.
Rinnendilas (Dehnungsausgleicher) sind nach DIN wie auch bei anderen Metall-Dachrinnen einzubauen.

Die Reinigung der ausgeführten Lötflächen ist äußerst wichtig.

Flussmittelreste müssen sofortnach dem Löten mit reichlich (am besten warmen) Wasser und einem weichen Spülmittel abgewaschen werden.

Die Lötnahtüberlappung muss von außen (z.B. mit üblichen Spülmittel ohne Chlorid-Anteile) gut ab- und ausgespült werden.

Die gereinigten Löt Nähte sind anschließend außen und innen mit einem separaten, sauberen Tuch trockenzureiben.

ACHTUNG:

Bitte auch die weiteren Hinweise auf der folgenden Seite beachten!

Die Beachtung dieser Reinigungsanweisung ist äußerst wichtig um Verfärbungen zu vermeiden !

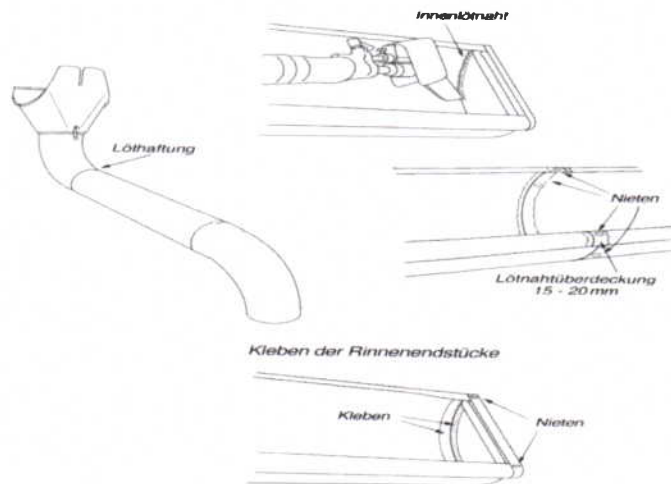
Es ist ebenfalls unbedingt darauf zu achten, nicht unbeabsichtigt Hände oder Handschuhe mit der Lötflüssigkeit zu benetzen, da dies zu späteren Verfärbungen an der Dachrinne und den Ablaufrohren führt.

Zur Vermeidung von optischen Beeinträchtigungen der attraktiven Edelstahl-Oberflächen, sind weiter noch folgende Montagehinweise zu beachten:

Ablaufrohre und Etagenbögen werden nur gesteckt und an nicht einsehbaren Bereichen der Innenseite durch Punktheftung befestigt und gut abgewaschen (siehe untenstehende Zeichnung)!

Eine Rundum-Lötung führt zu Verfärbungen der Edelstahl-Oberfläche und ist daher nicht zu empfehlen.

Bitte beachten: Reinigung der Löt Nähte laut Arbeitsanleitung!



Schaumann ^G_m^b_H

Dachentwässerung aus Edelstahl

In der Heg 5

35716 Dietzhöztal

www.Schaumann-Edelstahl.de

Unverbindliche Preisempfehlung. Preise zzgl. gesetzl. MwSt. Stand 04/2018.
Schaumann GmbH, In der Heg 5, 35716 Dietzhöztal, Tel.: 02774 3731
info@schaumann-edelstahl.de, www.schaumann-edelstahl.de