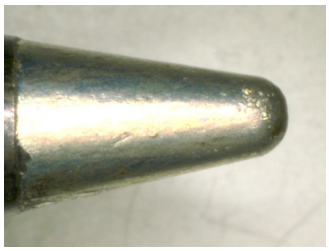
Lötspitzenreinigung mit System HAKKO FT 700 und HAKKO 599B

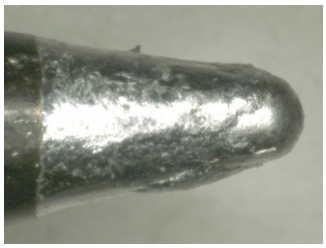
Beim Einsatz der bleifreien Lote liegt die erforderliche Löttemperatur um 20°C bis 40°C höher als bisher erforderlich. Durch die erhöhten Temperaturen finden Verbindungen mit Sauerstoff, also Oxidationen an der Lötspitze sehr viel intensiver statt, was zum vorzeitigen Verschleiß von Lötspitzen führt.

Eine weitere Ursache für den rapiden Lötspitzenverschleiß ist die allgemein übliche Reinigung der Lötspitzen mit viel zu nassen Schwämmen. Das Wasser im Schwamm wird verdampft und entzieht dabei der Lötspitze Energie; diese kühlt rapide um bis zu 150k ab und es kann zu Rissen in der Oberfläche der Lötspitze kommen; die Oberfläche der Lötspitzen ist mit einer Eisenlegierung geschützt; durch die entstandenen Risse ist dieser Schutz nicht mehr gewährleistet und der Kupferkern der Lötspitze kann durch den Luftsauerstoff oxidieren. Das Resultat ist nach kurzer Zeit eine Lötspitze die aussieht wie ein Zahn mit Karies.

Ein System zur Lötspitzenreinigung, mit dem die geschilderten Probleme gelöst sind, wird von HAKKO vorgestellt:
Metallwolle aus einer Bronzelegierung ist hauchdünn mit einem Flussmittel beschichtet und in einem Behälter deponiert. Die Anwendung ist recht einfach, die Lötspitze wird ohne zusätzliche Bewegung in die Wolle getaucht und kommt gereinigt wieder hervor. Der Verbrauch an Lötspitze verringert sich sofort nennenswert; das wurde an vielen hundert Lötplätzen überzeugend nachgewiesen. Der Behälter des Lötspitzenreiniger HAKKO 599B passt in alle Lötkolbenhalter der neueren Lötstationen von HAKKO. Die Härte der Bronzespäne ist geringer gewählt als die der Eisenschicht auf der Lötspitze, die Verletzung der Eisenplattierung ist damit ausgeschlossen.



nasser Schwamm



trockene Reinigung



Ein zusätzlicher positiver Effekt tritt dadurch ein , dass die schützende Schicht mit Lot nicht völlig von der Lötspitze entfernt wird, sondern eine schützende Restschicht bis zur nächsten Neuverzinnung der Spitze erhalten bleibt.

Sollte die Lötspitze durch unsachgemäße Behandlung, durch zu hohe Temperaturen, durch falsche Reinigungszyklen doch einmal verzundern oder schwarz verfärbt sein und kein Lot mehr annehmen, so hilft nur noch eine Politur der Spitze mit den rotierenden Bronzebürsten der Station FT 700 und eine Regeneration der Oberfläche mit den chemischen Mitteln der bleifreien Verzinn-Paste FS100- 01, die hauptsächlich aus Petrolatum, Wachs und Zinn besteht.



TBK
Technisches Büro Kullik GmbH
Industriestraße 27
56276 Großmaischeid
Tel.: + 49. (0) 26 89.92 770-0
Fax: + 49. (0) 26 89.92 770-10
tbk@kullik.com · www.tbk-kullik.com

© TBK
17.April 2007