

Leitfaden Löten von remanium® Legierungen

Vorbereitung:



Lötsocket:

Fertigung mit Modellguss-Einbettmasse **rema® dynamic S** oder **rema® Exakt F** (hiermit idealer Ausgleich der Metallkontraktion)
Anmischflüssigkeit: Wasser
Lötblock so klein wie möglich und so stabil wie nötig gestalten
Lötspalt ideal bei 0,2 mm bis max. 0,5 mm
Lötblock bei ca. 200 °C für 30 Minuten trocknen!



Tipp:

Alternativ: Statt des Lötmodells die Brücke mit artgleichen Metalldrähten „triangelförmig“ punkten.

Lötung:



- Lötbrenner in Verbindung mit Propan/ Sauerstoff einsetzen
Achtung! Auf ausreichende Hitze achten
- Lötstelle mit Flussmittel **rema® Flux 1** benetzen
- Lötbereich durch die reduzierte Zone der Flamme abdecken
- massive Teile der zu lötenden Arbeit zuerst vorwärmen
- die Flamme während des Lötens nicht mehr vom Lötbereich entfernen
- **CoCrMo Sold 1** Lot erst zuführen, wenn die Lötstelle bis zur Weißglut erhitzt ist
- Lötung so zügig wie möglich durchführen
- nach Lötvorgang Brücke langsam abkühlen lassen – keinesfalls in einem Wasserbad abschrecken