



**DAS DACH,  
STARK WIE EIN STIER!**

# ALU LÖTSTAB

## VERARBEITUNGSTIPPS



### ALU LÖTSTAB (R 22, S 22 - S 24)

Ø 2 mm, Inhalt: 250 g  
Arbeitstemperatur ca. 440°C

#### ANWENDUNGSBEREICH

Für das Weichlöten von  
! Reinaluminium und von  
! PREFA verwendeten Aluminiumlegierungen.

Zum Beispiel können Stutzen oder Vorköpfe gelötet und geringe Beschädigungen im Aluminium ausgebessert werden.

**Wichtig: Zur Verarbeitung Propan-Lötkolben verwenden!**

Das Flussmittel befindet sich bereits im Lötstab, dadurch ist das Einstreichen der Lötnaht nicht notwendig.

#### VERARBEITUNGSHINWEISE

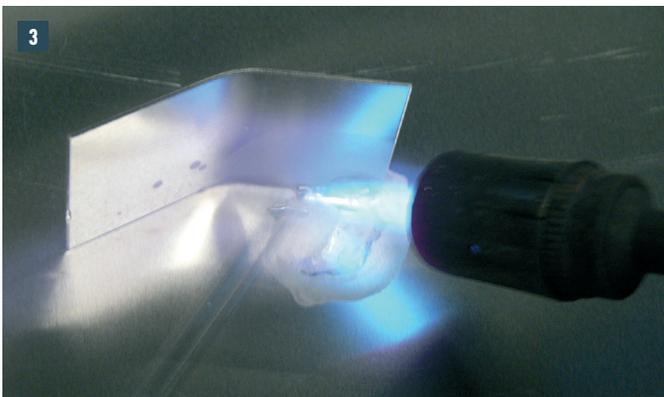
- ! Bleche reinigen, Farbe entfernen.
- ! Naht für die Kapillarlötung vorbereiten.
- ! Das zu lötfende Aluminium mit der Flamme des Propan-Lötkolbens erhitzen, sodass die Temperatur zum Schmelzen des Lotes vom Werkstück führt.
- ! Flussmittelreste mit warmem Wasser und Schwamm oder mechanisch entfernen.



**1** Benötigtes Werkzeug für die feste und dauerhafte Verbindung von Aluminium.



**2** Bohrmaschine mit Drahtbürste zum Entfernen der Farbe. **ACHTUNG:** Zum Löten muss das Aluminium blank und fettfrei sein.



**3** Das Lot muss durch die Werkstofftemperatur zum fließen gebracht werden.



**4** Fertige Kapillarlötung.



**5** Durch Einbringen von Wärme gibt es in jedem Werkstück Spannungen. Dadurch ist es notwendig die zu verbindenden Stücke so vorzubereiten, dass diese nicht ausweichen können (falzen, bördeln, schweifen, sicken).



**6** Flussmittel löst die Oxydschicht von Aluminium auf und muss daher restlos entfernt werden. Mit Schwamm und Wasser oder mechanisch.

### Sicherheitshinweise:

- ! Schutzbrille tragen
- ! Nur in gut belüfteten Bereichen verwenden
- ! Gesundheitsschädlich beim Verschlucken

- ! Staub nicht einatmen
- ! Gas/Rauch/Dampf/Aerosol nicht einatmen
- ! Berührung mit der Haut vermeiden

Bitte beachten Sie bei der Verarbeitung die PREFA Verlegerichtlinien sowie die gängigen Fachnormen und Sicherheitsvorschriften.

05/2016 | AM