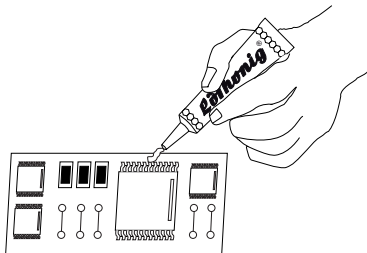


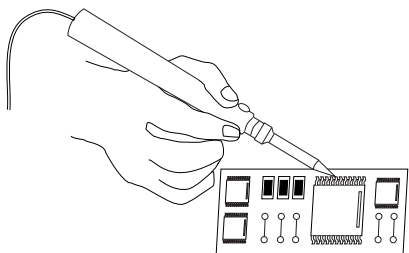
Löthonig®

www.box73.de

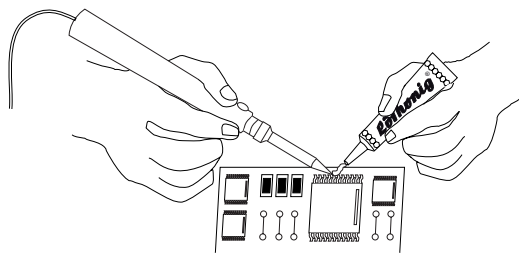
Löthonig® auf die Lötstelle auftragen.



Zubringen des heißflüssigen Lotes mit der Lötspitze



Je mehr Löthonig®-Zugabe desto mehr Wärme-Abfluss am Werkstück durch wärmeleitende Flussmittel-Verdunstung an der Lötstelle.



Löthonig® ist ein **säurefreies** Löt-Flussmittel für flächiges Verzinnen sowie punktförmiges Löten (z.B. SMD) mit bleifreien Loten.

Löthonig® eignet sich speziell zum Löten mit hoch-schmelzenden Loten.

Löt-Schmelzpunkt bis 300°C. LötKolben bis 400°C.

Kein Flussmittel-Verbrennen - keine Oxydation.

Löthonig® lötet extrem schnell bei aktiver **Materialschonung** durch **wärmeleitende Flussmittel-Verdunstung** an der Lötstelle.

Je mehr Löthonig®-Zugabe desto mehr Wärme-Abfluss am Werkstück.

Selbst kleinste zuverlässige Lötstellen sind möglich (bis **0,5 mm Ø**).

Hierfür Löthonig® (z.B. mittels Ethanol) leicht verdünnen.

Im Modellbau ist Löten von Buntmetallen und Stahl möglich; keine Vorbehandlung

erforderlich. Für Chrom-Nickel-Stahl Vorbehandlung mit Säure und / oder Schmirgeln
Flussmittel-Rückstände können - weil **chemisch neutral - belassen** oder mit Alkohol beseitigt werden.

Zusammensetzung

Löthonig® ist nach einem besonderen Verfahren unter Verwendung ausgesuchter **chemisch neutraler** Beimengungen hergestellt. In dieser Zusammensetzung ist das Flussmittel noch **unbedenklicher** als reines Kolophonium, übertrifft dessen Löteigenschaften jedoch um ein Vielfaches.

Die verwendeten Beimengungen sind im Tierversuch nicht toxisch, sind haut- und schleimhautverträglich und werden nicht durch die Haut resorbiert.

In der Anwendung sind bezüglich der Flussmittelrückstände ökologische Probleme nicht zu erwarten.

Zusammensetzung (Basis): Kolophonium (CAS-Nr.: 8050-09-7/ EINECS-Nr.: 2324757), gelöst in Ethanol (EG-Nr.: 603-002-00-5; EINECS-Nr. 200-578-6; CAS Nr.645; Gefahrensymbol F). Übrige Bestandteile: „Keine gefährlichen Produkte“ im Sinne der Richtlinie 67/ 548/ EWG.

Anwendung und Merkmale

Beim Lötverfahren mit gefüllten Lötdrähten wird das inwendige Flussmittel bereits beim Abschmelzen des Lötdrahtes erhitzt, also noch ehe es an die Lötstelle gekommen ist. Beim Lötverfahren mit Löthonig® wird das Flussmittel dagegen in kaltem Zustand auf die Lötstelle aufgetragen. Erst beim Zubringen des heißflüssigen Lotes mit der Lötspitze wird das Flussmittel auf die **Reaktionstemperatur** erhitzt und damit ein **optimaler Lötprozess eingeleitet**, weil der Löthonig® seine durch keinen vorherigen Wirkungsverlust geschwächte Reduktionskraft voll in den Lötvorgang einbringen kann.

Materialschonung

Die **frappierende Reaktionsgeschwindigkeit** des Löthonig® ist an sich allein schon Gewähr für **materialschonendes Löten**.

Im besonderen Fall (z.B. bei sehr wärmeempfindlichen Bauteilen) kann man reichlicher Löthonig® auftragen, um durch den mit der Verdampfung von mehr Flussmittel verbundenen vermehrten Wärmeentzug die Lötstelle vor Schädigung durch Überhitzung zu schützen.

Auch beim Flächenverzinnen und Löten von schwer lötbaren Metallen wie Messing, Stahl und ähnlichen kann man bei Verwendung von Löthonig® das (bei gefüllten Drähten starre) Verhältnis von Lot und Flussmittel den jeweiligen Erfordernissen anpassen.

Verpackung

Als Verpackung hält die Tube den Löthonig® in verschlossenem Zustand **unbegrenzt lange frisch**. Als **Werkzeug** gewährleistet die **Tube** ein sauberes und exakt bemessbares Zubringen des Flussmittels an die Lötstelle. Und zudem hat man eine Hand beim Löten frei.