

Montageanleitung >B< Löt- und Übergangsfittings

Es empfiehlt sich, die Fittings vor der endgültigen Verarbeitung immer in der Verpackung zu belassen, um diese vor Verschmutzung zu schützen!



1. Ablängen

Rohre sind vorzugsweise mit einem Rohrabschneider, alternativ mit feinzahnigen Bügelsägen oder speziellen elektrischen Rohrsägen rechtwinklig abzulängen. Winkelschleifer oder Schneidbrenner dürfen zum Ablängen nicht verwendet werden!



2. Entgraten und Kalibrieren

Die Rohre sind danach außen und innen sorgfältig zu entgraten. Rohre im Festigkeitszustand „weich“ sind vor der Weiterverarbeitung außerdem stets zu kalibrieren.



3. Reinigen der Außenlötenden

Rohrenden und Fitting-Außenlötenden sind sorgfältig mechanisch zu reinigen. Für das Reinigen sind metallfreie Reinigungsvliese, Schmirgelleinen feiner Körnung oder Ring- und Rundbürsten mit Drahtborsten aus Messing oder Edelstahl geeignet. Reinigungsbedingte Rückstände sind zu entfernen.



4. Flussmittel auftragen

Wichtig ist, dass das Flussmittel nur dünn auf das Außenlötende des Rohres/Fittings aufgestrichen wird, damit nicht mehr als nur ein technisch unvermeidbarer Anteil des Flussmittels ins Leitungsinnere gelangen kann.



5. Herstellen der Lötverbindung

Weichlot ist ohne unmittelbare Flammenwirkung an der auf Löttemperatur erwärmten Lötstelle aufzuschmelzen. Im Gegensatz hierzu erfolgt die Lotzufuhr beim Hartlöten in der Streuflamme der kirschrot glühenden Werkstücke



6. Reinigen der Lötstelle

Das Entfernen kann bei Weichlötflussmitteln z. B. mit einem feuchten Lappen erfolgen, bei Hartlötflussmitteln aufgrund ihres glasurartigen Charakters z. B. mit einer Messingbürste. Erfahrungsgemäß haben äußerlich nicht entfernte Flussmittel keinen Einfluss auf die spätere Betriebssicherheit der Installation.