

Edelstahl löten???

... kein Problem!

Löten von Edelstahl Rostfrei mit dem richtigen Zubehör

Im Klempner- und Dachdeckerhandwerk ist oft die Frage bezüglich der Lötbarkeit von Edelstahl. Dabei sind die erforderlichen Kenntnisse und Fertigkeiten für das Löten von Edelstahl Rostfrei leicht und schnell zu erwerben. Folgend die wichtigsten Punkte für ein einwandfreies Ergebnis:

- Einsatz eines **geeigneten Flussmittels** (ferrinox®4000 - langjährige Erfahrung und zugelassen) - es dürfen keinesfalls chloridhaltige Flussmittel oder auch ungeeignete Flussmittel für Edelstahl benutzt werden.
- **30%iges Zinn-Bleilot** als Lote verwenden - Schmelzpunkttemperaturen zwischen 215 und 250°C oder hochreines Zinn mit einem Schmelzpunkt von ca. 230°C, wenn erhöhte Ansprüche an die Optik der Lötnaht gestellt werden.
- **LötKolben** um die 350g - für Edelstahl Rostfrei verwendet man einen normalen, standard mäßig gasbetrieben Hammerkolben. Es ist wichtig bei diesem Vorgang die Temperatur möglichst niedrig zu halten, so dass das Lötzinn gerade den Schmelzpunkt erreicht.
- **Lötfläche des Kupferstückes** - nicht breiter als 20mm sein. Es hat sich weiterhin bewährt, nur die Lötfläche zu verzinnen, d.h. nicht das ganze Kupferstück.
- **Lötnahtüberdeckung** - diese sollte bei dünnen Blechen (Dicke ca. 0,4 – 0,5mm) mindestens 10mm und max. 20mm betragen, um eine gebundene Lötnahtbreite von ca. 10mm sicherzustellen.

Die Anwendungen

Flussmittel mit einem Pinsel möglichst sparsam auftragen.



Anschließend wird mit dem LötKolben und dem Lötzinn die Lötnaht hergestellt.



Bei richtiger Ausführung ergibt sich eine dauerhaft dichte Verbindung.



Abschließend die die Lötnaht reinigen



Wenn die zu verlötenden Teile hoher mechanischer Beanspruchung ausgesetzt werden oder die Zuschnittsbreiten >333mm betragen, sollte man zusätzlich **verzinnete Edelstahlnieten** einsetzen. Die verzinnete Oberfläche ist hier maßgeblich, da sich diese sich problemlos dicht löten lassen und der Edelstahldorn (mit entsprechender Sollbruchstelle) zu keinerlei Kontaktkorrosion führt.

Flussmittel mit einem Pinsel möglichst sparsam auftragen.



Rinne wird vorgeheftet und die Löcher für die Nieten bohren



für mechanische Befestigungen werden drei Nieten gesetzt



Nieten werden einfach überlötet

