Edelstahl löten???

... kein Problem!

Löten von Edelstahl Rostfrei mit dem richtigen Zubehör - Im Klempner- und Dachdeckerhandwerk stellt sich oft die Frage nach 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 unterliegt langjähriger Erfahrung und ist zugelassen) - es dürfen keinesfalls chloridhaltige oder ungeeignete Flussmittel für Edelstahl verwendet werden.
- **30%iges Zinn-Bleilot** als Lot verwenden - Schmelzpunkttemperaturen muss dabei zwischen 215°C und 250°C liegen oder es muss hochreines Zinn mit einem Schmelzpunkt von ca. 230°C verwendet werden, wenn erhöhte Ansprüche an die Optik der Lötnaht gestellt werden.
- **Lötkolben** (ca. 350g) - für Edelstahl Rostfrei verwendet man einen normalen, standardmäßig gasbe triebenen Hammerkolben. Es ist wichtig, bei diesem Vorgang die Temperatur möglichst niedrig zu halten, sodass das Lötzinn gerade den Schmelzpunkt erreicht.
- **Lötfläche des Kupferstückes** - darf nicht breiter als 20mm sein. Es hat sich weiterhin bewährt, nur die Lötfläche zu verzinnen, nicht das ganze Kupferstück.
- **Lötnahtüberdeckung** - diese sollte bei dünnen Blechen (Dicke ca. 0,4 – 0,5mm) min. 10mm und max. 20mm betragen, um eine gebundene Lötnahtbreite von ca. 10mm sicherzustellen.

Die Anwendung

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 Lötnaht reinigen.

Wenn die zu verlötenden Teile hoher mechanischer Beanspruchung ausgesetzt werden oder die Zuschnittsbreiten >333mm betragen, sollte man zusätzlich **verzinnte Edelstahlnieten** einsetzen. Die verzinnte 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

FB Edelstahldach GmbH
Niederkasseler Strasse 3d, 51147 Köln
Tel +49 (0)2203 63964
Email info@brandtedelstahldach.de
Web www.brandtedelstahldach.de

Scannen für das Lötvideo