

ZASADY UŻYTKOWANIA GROTÓW LUTOWNICZYCH FIRMY ELWIK

Groty lutownicze produkcji firmy Elwik pokryte są warstwą żelaza o grub. 0,3-0,6 mm. Dzięki tej warstwie trwałość grotów zostaje zwiększona kilkadziesiąt do kilkuset razy. Jednak trwałość grotów w znacznym stopniu zależy od warunków, w jakich są używane:

- 1/ Temperatury – z jej wzrostem wzrasta szybkość erozji warstwy żelaza, a wielokrotnie szybciej – miedzi. To powoduje, że trwałość grotów maleje w sposób wykładniczy.
- 2/ Agresywności topników – im agresywniejszy topnik, tym oczywiście szybsze „nadgryzanie” warstwy żelaza
- 3/ Składu lutu - ze wzrostem zawartości cyny a także in. składników dodawanych w niewielkich, ale istotnych ilościach do lutu bezołowiowego (w celu polepszenia jego słabych własności lutowniczych) wzrasta szybkość erozji warstwy żelaza (zwłaszcza gdy stosowane jest forsowanie temperatury lutowania), tym samym maleje trwałość grotów .

Powyższych warunków producent nie jest w stanie kontrolować , nie może więc gwarantować jednakowego zachowania się grotów w każdych warunkach pracy. Dlatego zwracamy uwagę / poniżej / na istotne warunki użytkowania, w tym konserwacji grotów, jak i przyczyn ich uszkodzenia .

Konserwacja grota

- 1/ grot należy zawsze ocynować przed odłożeniem lutownicy w podstawkę zanim wyłączymy stację lutowniczą lub podczas dłuższych przerw w lutowaniu. Przed włączeniem urządzenia należy wytrzeć grot o wilgotną gąbkę
- 2/ zabrania się czyszczenia grota pilnikiem , in. materiałami ściernymi ze względu na ochronną warstwę żelaza części roboczej !! Szlifowanie grota spowoduje uszkodzenie i utratę właściwości lutowniczych. Zanieczyszczenia na grocie mogą spowodować obniżenie jego przewodnictwa. Jeśli na części grota pokrytej cyną występuje czarny tlenek, należy użyć nowej cyny i oczyścić grot o wilgotną gąbkę . Powtarzać tę czynność do całkowitego usunięcia nalotu .
- 3/ do cynowania nie używać topnika zawierającego chlorek lub kwas, stosować wyłącznie topniki żywiczne.
- 4/ w przypadku utworzenia się powłoki tlenkowej należy ostrożnie ją usunąć płótnem szmerglowym o ziarnistości 600-800, alkoholem izopropylowym lub regeneratorem do grotów (np. JBC-II 9900- TME)

Przyczyny uszkodzenia grota

- 1/ temperatura grota przekraczająca 420 st. C
- 2/ wycieranie grota o powierzchnię o zawartości dużej ilości siarki, zabrudzoną wilgotną lub suchą gąbkę. Grot należy zawsze czyścić wilgotną / zwilżoną gąbką, w przeciwnym przypadku, tlenki i związki węgla wytwarzane podczas lutowania mogą uszkodzić powłokę żelaza na grocie.
- 3/ kontakt z substancjami organicznymi lub chemicznymi takimi jak kwasy, topniki, plastik, żywica, silikon, smar.
- 4/ zanieczyszczenie lutu lub niska zawartość cyny