

Pistola per saldare



GENERALE

La saldatura è un processo che unisce metalli tramite l'applicazione di materiali fusi. Quasi tutti i metalli e le leghe metalliche possono essere saldate; principalmente, ottone, rame, ferro, ecc. Si distinguono tra saldatura forte e saldatura a stagno.

Con saldatura forte si intende saldare a temperature oltre i 450°C. Le leghe per la saldatura (per la saldatura e brasatura forte e saldatura d'argento) sono fatte di leghe di metallo che sono fuse a temperature che non si possono raggiungere con un saldatore. La saldatura a stagno è un processo che porta a temperature al di sotto dei 400°C.

Con questa pistola per saldare, si fa la saldatura a stagno.

Prima di collegare l'attrezzo all'alimentazione assicurarsi che il voltaggio di fornitura corrisponda al valore nominale di 230V indicato sulla targhetta dell'attrezzo.

Scollegare sempre l'attrezzo dalla presa di corrente dopo l'uso. Far raffreddare la pistola per saldatura ad una temperatura ambiente prima dell'immagazzinaggio. Non lasciare l'attrezzo incustodito mentre si raffredda.

Non usare la pistola per saldare se il suo involucro, il cavo di alimentazione o la spina sono danneggiati. Far riparare le pistole difettose in un luogo di riparazione qualificato. Non aprire mai l'attrezzo. Tenere lontano dalla portata dei bambini.

AVVERTENZA !

Attivare la pistola per saldare al massimo per 12 secondi, poi lasciarla raffreddare per 48 secondi (pausa). L'inosservanza di questi standard invalida la garanzia perché si è operato in condizioni di surriscaldamento.

Se il cavo di alimentazione è danneggiato, deve essere sostituito solo in un punto di riparazione designato dal costruttore, dove si usano attrezzi speciali.

LEGHE E FLUSSI

Le leghe per la saldatura (saldatura a stagno) in uso sono prodotte sotto forma di filo solo per il mercato del FAI DA TE.

Esistono due tipi di fili di saldatura:

1. Filo di saldatura senza flusso
2. Filo di saldatura con nucleo di flusso

Il flusso viene usato per rimuovere il rivestimento di ossido dalle superfici da saldare oltre a impedire la sua formazione mentre si salda.

I flussi sono disponibili sotto forma di pasta o in forma liquida. Dopo la saldatura, rimuovere la pasta e i flussi liquidi dalle parti con una spazzola o un tappetino. I flussi di resina (colofonia) non devono essere rimossi.

Leghe

<u>Elektronika:</u>	Punto di fusione 185°C Lega ad un punto di bassa fusione Usato nell'elettronica
<u>Radio:</u>	Punto di fusione circa 230°C Usato per sottili saldature e per fare modelli
<u>Multiuso:</u>	Punto di fusione circa 255°C Per saldature generali
<u>Pasta per saldatura a stagno:</u>	Materiale freddo da spargere sulla superficie da unire
<u>E pasta a stagno :</u>	Sostituisce il filo e il flusso a stagno
<u>Blocchi per la pulizia delle punte:</u>	Usato per la pulizia delle punte di saldatura
<u>Flusso in pasta:</u>	Flusso fornito sotto forma di pasta
<u>Flusso liquido:</u>	Flusso liquido usato in punti difficili da raggiungere

SALDATURA

Le superfici che devono essere saldate devono essere pulite, libere da olio o sporco. Rimuovere tracce di olio o sporco usando diluenti o pulendo.

Non usare detersivi domestici siccome spesso contengono silicone. La copertura di ossido può essere rimossa o usando metodi corrosive o meccanicamente con carta abrasiva, lima o raschiando. Se si utilizza la corrosione, personale non qualificato deve evitare di usare acidi aggressivi come acido cloridrico, acido solforico o acido nitrico. Per le pulizie solite, si raccomanda l'uso dell'acido citrico al 10% (caldo o molto caldo). Quando la pulizia è finita, non toccare le superfici che devono essere saldate con dita o qualsiasi altra cosa.

Le punte della pistola per saldare sono di rame. Quando le punte sono calde uno strato di ossido si forma sulla sua superficie. Rimuovere l'ossido strofinando sulle punte delicatamente sul blocco della punta. Bagnare le punte pulite con il flusso poi stagnarle.

La temperatura corretta si raggiunge quando lo stagno si deposita sulle punte formando un rivestimento (film). La formazione di piccoli grumi significa che non si è ancora raggiunta la corretta temperatura. Se si formano "perle di stagno", la punta non è stata pulita perfettamente.

Dopo un ampio uso, le punte possono mostrare segni o corrosione causate dalle troppo frequenti immersioni nel flusso. Rimuovere la corrosione con una lima o punte di molatura.