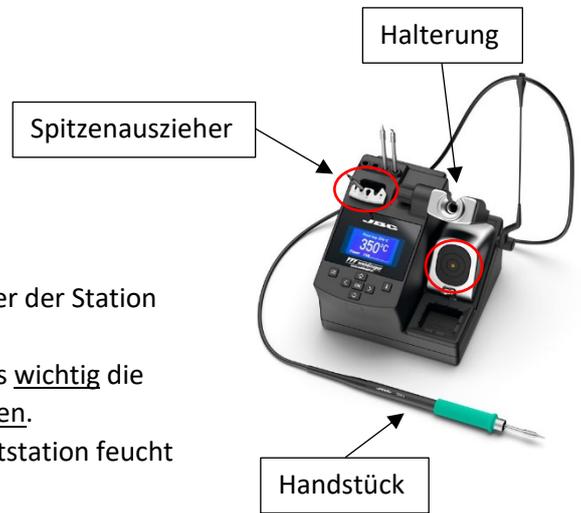


Anleitung Lötstation

Anleitungen zur Lötstation und zum Lötverfahren

1. Lötstation einschalten:

- Die Lötstation lässt sich über den Kippschalter hinter der Station einschalten.
- Der LötKolben wird dabei direkt erhitzt. Daher ist es wichtig die Lötspitze ab dem Einschalten nicht mehr zu berühren.
- Bevor gelötet wird, muss der Schwamm von der Lötstation feucht gemacht werden. Bitte Leitungswasser benutzen.

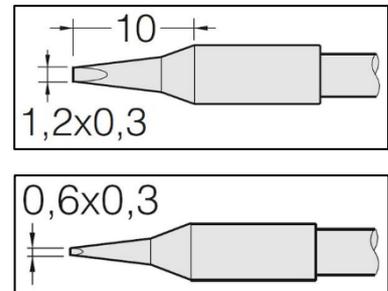


2. Funktionen der Lötstation

- Sobald das Handstück aus der Halterung genommen wird, erhitzt sich der LötKolben auf die eingestellte Temperatur.
- Die Temperatur lässt sich über XX einstellen

3. Lötspitze wechseln

- Auswahl der passenden Lötspitze:
 - Die größere der beiden Lötspitzen ist hauptsächlich für THT-Bauteile (Through-Hole-Technology)
 - Die kleine Spitze wird für feine Lötarbeiten benutzt.
- Die Lötspitze kann während des Betriebs der Lötstation ausgetauscht werden. Dazu muss die Lötspitze in den Spitzenauszieher gesteckt werden.
- Jetzt kann mit etwas Kraft am Handstück gezogen werden und die Spitze löst sich vom Handstück. Danach wird das Handstück auf die neue Spitze gesetzt.
- Achtung die vorher benutzte Spitze kann immer noch heiß sein



4. Löttemperaturen

- Die Temperatur beim Löten ist abhängig vom Lötzinn und den Bauteilen, die verlötet werden.
- Für bleifreies Lötzinn (was wir hier benutzen) werden meist höhere Temperaturen benötigt als bei bleihaltigem Lötzinn
- Standardmäßig ist ein Wert zwischen 250°C – 370°C

5. Lötvorgang

- 1) Lötspitze an die Lötstelle halten und die Lötstelle somit erhitzen
- 2) Lötzinn an die Lötstelle herantführen und die Lötstelle damit benetzen (falls das Lötzinn nicht fließt die größere Spitze verwenden oder die Temperatur erhöhen)
- 3) Lötspitze entfernen und warten bis die Lötstelle abgekühlt ist (ca. 5 Sekunden)
- 4) Lötspitze mit dem feuchten Schwamm reinigen. Bei Verschmutzungen an der Lötspitze, die Lötspitze in die Stahlwolle stecken und ein paar Mal herumbewegen.

