

Unitin® Loddetin

- by Unipak

Unitin® Loddetin (blødlod) er velegnet til blødlodning af kobberør både i koldt- og varmtvandsinstallation (op til 110°C).

Unitin er velegnet til blødlodning af kobberør både i koldt- og varmtvandsinstallation (op til 110°C).

Lodning, er en metode til samling af metaldele, hvor to eller flere emner samles med et smeltet materiale — Unitin eller Unisilver. Loddeprocessen foregår ved, at de dele, der skal samles, opvarmes til en temperatur, der er lavere end deres smeltetemperatur, men højere end loddemetallets smeltetemperatur. Derved smelter loddemetallet og flyder ud på loddeemnerne. Ved størkningen fremkommer en metallisk binding mellem loddeemnerne, hvilket skaber selve loddetsamlingen.

Lodning inddeles i blød-, hårdlodning. Blødlodning med Unitin udføres ved temperaturer under 450 °C, hårdlodning med Unisilver ved 450-850 °C.

En forudsætning for, at der kan skabes en korrekt loddetsamling, er at det smeltede loddemetal er i stand til at flyde ud på de loddeemner, der skal samles. Er overfladen forurenede med fedt, snavs eller oxider, forhindres den direkte kontakt mellem loddeemnerne og loddemetal. Univilies rensestykker bruges netop til fjernelse af snavs og oxidationslag, så der skabes forudsætning for en korrekt loddetsamling.

Loddeemnerne rengøres med Univilies rensestykker idet rensestykkerne grides/skrubbes hårdt mod det område der senere skal påføres loddetin. Univilies rensestykker bruges både til forberedelse af loddeområdet både ved hård- og blødlodning.



De rengjorte loddeområder påføres flusmiddel – Uniplus til blødlodning og Unisil til hårdlodning. Flusmidlet sørger for at fjerne oxidationslaget på metallet således at der kan opstå kontakt direkte mellem loddeemnerne og loddetinet.

Ved både hårdlodning og blødlodning tilføres/suges loddemetal ind i overgangen mellem loddeemnerne (typisk rørende og loddemuffe) ved hjælp af kapillarkraft. Derfor skal de loddeemner der skal samles, være nøje tilpasset hinanden.

De rengjorte og med flusmiddel indsmurte loddeemner samles nu og opvarmes til så høj en temperatur at loddetinet let og af sig selv løber ind i samlingen mellem loddeemnerne, når tinnets bringes i kontakt med loddeemnerne der hvor lodningen ønskes – typisk i spalten mellem rør og loddemuffe.

Unitin har et smeltepunkt på 230 °C, så loddeområder og loddeemnerne skal opvarmes mindst til denne temperatur for at blødlodningen fungerer.

BRUGSANVISNING:

1. Rengør alle flader der skal loddet ved hjælp af et Univilies rensestykke.
2. Påfør flusmiddel fra den medfølgende flaske.
3. Varm loddestedet op umiddelbart efter påførslen af flus. Loddestedet skal varmes op til den til materialet passende temperatur.
4. Tilfør Unitin loddetin i loddesplaten.
5. Lad loddestedet køle ned og aftør evt. overskydende flusmiddel med en fugtig klud.

Husk at skylle anlægget igennem før ibrugtagning.

Emballage		Vare-nr.	VVS-nr.	RSK-nr.	NRF-nr.	LVI-nr.
Unitin blødlod, ø2mm	250 g i rulle	4514220	043206020	2018039	9307901	7075221
Unitin blødlod, ø3mm	250 g i rulle	4514280	043206030	2018041	9307902	7075223

Yderligere produktinformation, sikkerhedsdatablade, demo-videoer, brugsanvisninger m.m. findes på: www.unipak.dk

Vi udvikler løbende vore produkter og forbeholder os derfor retten til ændringer uden forudgående varsel.

Ovenstående oplysninger er givet på basis af tests og erfaringer. Da brugen af produktet er uden for vores kontrol, anbefales prøveinstallation for at sikre, at produktet er egnet til den ønskede installation.