

DAYROD 820 UND ZINCTECH 820 ALUMINIUM-REPARATURLÖTE

DAS FLUSSMITTELMANTELTE DAYROD 820 LOT IST EINE NEUE ENTWICKLUNG ZUM ALUMINIUM-REPARATURLÖTEN. DIE REPARATUR VON ALUMINIUMWÄRMETAUSCHERN UND DEREN BAUTEILEN IST JETZT LEICHTER ALS JEMALS ZUVOR.

Dayrod 820 ist eine Zink-/Aluminiumlegierung, die mit dem neuen, verbesserten Flussmittel DayTech beschichtet ist, einem korrosionsfesten Flussmittel für niedrige Temperaturen. Es bietet eine hohe Benetzbarkeit und ermöglicht Reparaturen wie das Füllen von Spalten auf einfachste Weise. Zinctech 820 ist reines Lot, das in Verbindung mit DayTech ideal zusammen verarbeitet wird.

DIE ERGEBNISSE ÜBERZEUGEN!

Ziel der Entwicklung war insbesondere, das bei früheren Flussmittelbeschichtungen entstehende Verkohlen zu beseitigen. Bisherige Tests zeigen, dass mit dem neuen DayTech keine Verkohlungen auftreten und das Flussmittel schneller und gleichmäßiger fließt, was leichte und gut aussehende Reparaturen ermöglicht.

– Dayrod 820, Zinctech 820 & DayTech sind ab sofort erhältlich.



**ZINCTECH 820 & DAYTECH FLUSSMITTEL,
DAYROD 820 MIT DAYTECH FLUSSMITTELMANTEL**

80 % Zink- / 20 % Aluminium-Hartlot
Schmelztemperaturbereich: 370 °C - 430 °C
Cadmiumfreies Aluminium-Hartlot

**DAYROD 820,
ZINCTECH 820
& DAYTECH
ab sofort erhältlich!**

DAYROD 820 MIT FLUSSMITTELMANTEL ZINCTECH 820 & DAYTECH BEDIENUNGSANLEITUNG

KÜHLER **HAUGG**

**DAYROD 820,
ZINCTECH 820
& DAYTECH
ab sofort erhältlich!**

Die Aluminium-Lote Dayrod 820 und Zinctech 820 der Firma HAUGG sind ideale Legierungen für die Reparatur von Wärmetauschern aus Aluminiumlegierungen. Sowohl der

- mit Flussmittel beschichtete Stab Dayrod 820 als auch der
- unbeschichtete Stab Zinctech 820 – mit DayTech-Flussmittel zu verwenden – beginnen bei 370 °C zu schmelzen und sind bei 430 °C vollständig flüssig.

Ob lieber mit dem flussmittelbeschichteten Dayrod oder dem blanken Lot Zinctech in Verbindung mit der Flussmittelpaste DayTech gearbeitet wird, ist abhängig von der spezifischen Anwendung und Erfahrung des Anwenders. Lesen Sie bitte stets das Material-sicherheitsdatenblatt gründlich durch, ehe Sie mit der Arbeit beginnen!

- Reinigen Sie die zu reparierende Fläche. Wenn es sich um eine Lötverbindung handelt (Kühler, Heizkörper, Kondensator, Ladeluftkühler, usw.), scheuern Sie die Oberfläche gründlich ab, um durch die Flussmittelbeschichtung bzw. die Oxide zu gelangen, die sich auf der Oberfläche befinden. *Nicht mit Glasperlen abstrahlen oder sandstrahlen!* Die Anwendung dieser Reinigungsverfahren verändert die Struktur der Oberfläche, was ein Abstossen des Lots zur Folge hat (Aberleffekt)!
- Heizen Sie den gesamten Reparaturbereich *langsam* auf, ohne den Grundwerkstoff zu überhitzen. Geeignet hierfür sind Luft-Azetylen, Sauerstoff-Acetylen und Propangas. *DayTech darf NICHT direkt erhitzt werden.* Halten Sie die Flamme jedoch sehr dicht an die Reparaturstelle, denn die Temperatur muss aufrecht erhalten bleiben, damit Flussmittel und Lotstange schmelzen und optimal fließen können. Wenn das geschmolzene Metall die Reparaturstelle vollständig ausfüllt, Hitze beseitigen und an der Luft abkühlen lassen.
- Während Sie den zu reparierenden Bereich mit der Flamme erhitzen, wird auf dem Aluminium häufig ein leichtes Anlaufen beobachtet, das anzeigt, dass die notwendige Temperatur erreicht ist. Zu diesem Zeitpunkt wird der aufgeheizte Aluminiumbereich mit Dayrod 820 ausgebessert. Wenn die Temperatur hoch genug ist, schmilzt das Flussmittel und danach der Stab. Lassen Sie die innere Flamme nicht direkt an die Spitze der Lotstange kommen. Der Reparaturstab kann sich jedoch im äußeren Flammenbereich befinden, ohne das Flussmittel zu verschmoren. Im zulässigen Temperaturbereich dauert die Reparatur nur ein paar Sekunden. Sobald das Flussmittel über die Spitze des Stabs fließt, sollte der silbrige Strom vom Legierungsstab selbst folgen. Beseitigen Sie die Hitze direkt nachdem die Legierung fließt und lassen Sie den Reparaturbereich auf natürliche Weise abkühlen.
- Dayrod 820 fließt durch Berührung mit der erhitzten Aluminiumfläche, NICHT durch Berührung mit der Flamme des Lötbrenners.
- Eine nachträgliche Reinigung der Reparaturstelle ist nicht erforderlich, denn das verwendete Flussmittel ist korrosionsfest. Bei dem eingesetztem Zink-Aluminium-Hartlot ist keine galvanische Korrosion zu erwarten.

PRODUKT

Produkt-Nummer	Bezeichnung	Beschreibung	Verpackungseinheit
3.9801323.90	DAYROD 820	Lotstange mit Flussmittelschicht	10 Stück
3.9801325.90	DAYROD 820	Lotstange mit Flussmittelschicht	50 Stück
3.9801324.90	ZINCTECH 820	Lotstange ohne Flussmittelschicht	10 Stück
3.9801326.90	DAYTECH	Flussmittel für ZINCTECH 820	60 ml