

Orion Solder 1090°C slaglod Hvid

Indhold i %:	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Andre
	66,7	-	12,5	17,5	x	-	2,6	-	-	-	Sn, In, Ir

x mindre end 1 %

Loddetemperatur °C: 1090°C

Smelteinterval:	Solidus	Liquidus
	1065°C	1085°C

Loddemetoder:

Flammelodning (før påbrænding):

Største præcision opnås ved at foretage okklusal indstøbning af elementerne. Loddefladerne skal være ca 6-8 mm² (større vertikalt end horisontalt). Afstanden mellem emnerne skal være mellem 0,20 og 0,05 mm, således at loddet kan flyde ved hjælp af capillar virkning.

Loddeblokken forvarmes til 500°C i 10-15 min, flux påføres. Emnerne opvarmes til loddetemperatur (Liquidus temp + 45°C) ved hjælp af flammen (flammen må ikke fjernes, p.g.a. risiko for oxydering).

Loddet dækket med flux lægges på loddestedet, flammen placeres modsat, således at loddet flyder mod det varmeste sted.

Efter lodning gennemvarmes hele loddeblokken til ensartet temperatur, således at afkølingskonditionerne bliver de samme for hele emnet.

Afkøles til rumtemperatur.

Ovnlodning (efter påbrænding):

Emnerne indstøbes på en sådan måde, at intet porcelæn er i berøring med loddemassen.

Loddefladerne skal være ca 6-8 mm² (større vertikalt end horisontalt). Afstanden mellem emnerne skal være mellem 0,20 og 0,05 mm, således at loddet kan flyde ved hjælp af capillar virkning. Fjern voks ved udskoldning.

Tilfør et par dråber "Flussmittel C" til loddestederne. Loddeblokken forvarmes ved 500°C i 10-15 min i udbrændingsovn.

Loddet dyppes i "Flussmittel C" og lægges på loddestederne. Anbring loddeblokken i den forvarmede porcelænsovn, der varmes videre med ca 60°C i minuttet til sluttemperatur, der skal være 45°C højere end liquidus temp. Sluttemperatur holdes i 1 min, således at loddet kan flyde frit.

Afkøles i henhold til porcelænet.

