

Lötanleitung für das Handlöten

Die Print-Kontaktgeber der Fa. Georg Schlegel GmbH & Co. KG sind hochwertige Produkte, die strengen Qualitätskontrollen unterliegen. Um Ihnen als Kunden eine reproduzierbare Qualität zu gewährleisten, bitten wir Sie, nachfolgende Hinweise zu beachten.

Hinweis

Handlötarbeiten sind nur von geschultem, fachkundigem Personal durchzuführen. Es darf beim Lötprozess zu keiner mechanischen Belastung der Anschlusspins durch das Lötgerät kommen. Bauteile, welche über längere Zeit gelagert wurden, können in bestücktem Zustand mit Flussmitteln für Weichlote nachbehandelt werden.

Löttemperatur und -zeit

Die Löttemperaturen und die entsprechende Lötzeit müssen eingehalten werden, um eine zuverlässige Funktion der Kontaktgeber sicherzustellen.

Elektronikkontaktgeber mit Sprungfunktion in der Ausführung Printanschluss

Baureihe C...

Maximale Löttemperatur 360°C

Maximale Lötzeit 2 sec

Elektromechanische Kontaktgeber in der Ausführung Printanschluss

Baureihe A..., B... und PCT...

Maximale Löttemperatur 380°C

Maximale Lötzeit 3-4 sec

Lötzinn

Für den Lötprozess Handlöten ist ein bleifreies Elektronik-Lot Ø 0,5 mm bis 1 mm mit einer Schmelztemperatur von 217°C bis 227°C zu verwenden.

Zu empfehlen ist Lötzinn in der Zusammensetzung Sn95,5Ag3,8Cu0,7.

Achtung:

- Es muss sichergestellt werden, dass weder beim Reinigen, noch beim Löten selbst, Medien in den Kontaktinnenraum gelangen.
- C... mit Flachsteckanschlüsse 2,8x0,8mm sind für eine Handlötung nicht geeignet

Weitere Details auf Anfrage.

