



SOLDEER

Het onderstaande overzicht is een advies met betrekking tot welk soldeer voor welke materiaal moet worden gebruikt. Ook de voorbehandeling en het type soldeervloeistof wordt omschreven.

Soldeer	Sn/Pb 33/67
Verhouding	Tin/Lood
Te solderen materiaal	Lood
Voorbehandeling	Schoonkrabben
Soldeervloeistof	Stearinekaars

Soldeer	Sn/Pb 40/60
Verhouding	Tin/Lood
Te solderen materiaal	RHEINZINK*
Voorbehandeling	graphite-grey blank opschuren
Soldeervloeistof	Z-04 (walsblank); ZD-pro (prePATINA blue-grey en graphite-grey) Powersurface (GRANUM skygrey en basalte)

Soldeer	Sn/Pb 50/50
Verhouding	Tin/Lood
Te solderen materiaal	RHEINZINK*
Voorbehandeling	graphite-grey blank opschuren
Soldeervloeistof	Z-04 (walsblank); ZD-pro (prePATINA blue-grey en graphite-grey) Powersurface (GRANUM skygrey en basalte)

Soldeer	Sn/Pb 60/40
Verhouding	Tin/Lood
Te solderen materiaal	Glas in lood/electronica
Voorbehandeling	Geen
Soldeervloeistof	Stearine (vloeibaar)

Soldeer	Sn/Cu 97/3
Verhouding	Tin/Koper
Te solderen materiaal	Koperen HWA/bladkoper, koperen buis**
Voorbehandeling	Blank opschuren, bakgoot poppen
Soldeervloeistof	Z-02, koperen buis: Soldeervloeistof met KIWA-keur

Soldeer	Sn/Ag 96,5/3,5
Verhouding	Tin/Zilver
Te solderen materiaal	Koperen buis**
Voorbehandeling	Blank opschuren
Soldeervloeistof	Soldeervloeistof met KIWA-keur

Soldeer wordt geproduceerd volgens de EN 29453

* Sn/Pb 40/60 en Sn/Pb 50/50 zijn geschikt voor het solderen van RHEINZINK.

Sn/Pb 50/50 is sterker en heeft een korter vloeibereik.

** Sn/Ag 96,5/3,5 is sterker dan Sn/Cu 97/3.

versie 06/2021