

WIRON-LOT

Návod na zpracování

Letování provádíme přístrojem s bodově regulovatelným plamenem jako např. BEGO-Multiplex.

Při letování v bloku musí být mezera mezi letovanými objekty 0,2mm. Letované místo musí zůstat volné tak, aby bylo dobře přístupné plamenem. Letovací blok zhotovíme z formovací hmoty pro letování, např. Bellatherm, který rozmícháme s vodou a po stuhnutí vysušíme v peci při 300 C.

Při opravách defektů letováním upravíme defektní místo do krychlovitého tvaru. Na letované místo nanese spojovací hmotu Fluxol, oddělíme odpovídající kousek pájky Wiron-Lot, který také potřeme spojovací hmotou Fluxol. Potom přiložíme pájku Wiron-Lot na letované místo a vyhříváme krouživým pohybem. Pájku Wiron-Lot můžeme použít také při bodovacím letování na bodovací svářečce jako např. Focus. Před letováním rovněž potřeme letované místo Fluxolem. Když letovaný objekt červeně žhne, zamíříme hrot plamene na pájku a tavíme tak dlouho, dokud pájka nezateče na letované místo. Protože pájka Wiron-Lot má sladěné vlastnosti jako slitina Wiron, naslává na letovaném místě přesně tak dobrý spoj s keramikou jako mezi keramikou a slitinou Wiron.