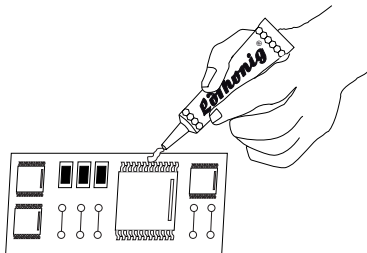


# Löthonig®

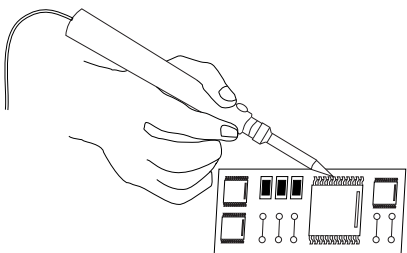
www.loethonig.de

**Beschreibung, Anwendung, Sicherheitsdatenblatt,  
Lötbeispiele und Links unter [www.loethonig.de](http://www.loethonig.de)**

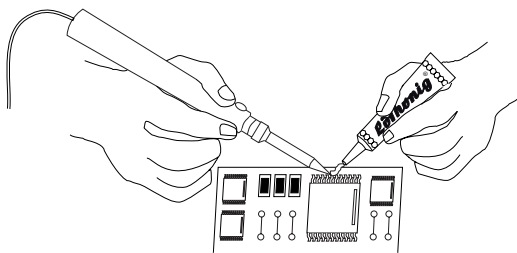
Löthonig® auf die Lötstelle auftragen.



Zubringen des heißflüssigen Lotes mit der Lötspitze



Je mehr Löthonig®-Zugabe desto mehr Wärme-Abfluss am Werkstück durch  
wärmeleitende Flussmittel-Verdunstung an der Lötstelle.



Löthonig® ist ein **säurefreies** Löt-Flussmittel für flächiges Verzinnen sowie punktförmiges Löten (z.B. SMD) mit bleifreien Lötlot.  
Löthonig® eignet sich speziell zum Löten mit hoch-schmelzenden Lötlot.  
Löt-Schmelzpunkt bis 300°C. LötKolben bis 400°C.

**Kein Flussmittel-Verbrennen - keine Oxydation.**

Löthonig® lötet extrem schnell bei aktiver **Materialschonung** durch **wärmeleitende Flussmittel-Verdunstung** an der Lötstelle.

Je mehr Löthonig®-Zugabe desto mehr Wärme-Abfluss am Werkstück.

Selbst kleinste zuverlässige Lötstellen sind möglich (bis **0,5 mm Ø**).

Hierfür Löthonig® (z.B. mittels Ethanol) leicht verdünnen.

Im Modellbau ist Löten von Buntmetallen und Stahl möglich; keine Vorbehandlung

erforderlich. Für Chrom-Nickel-Stahl Vorbehandlung mit Säure und / oder Schmirgeln  
Flussmittel-Rückstände können - weil **chemisch neutral - belassen** oder mit Alkohol  
beseitigt werden.

#### Zusammensetzung

Löthonig® ist nach einem besonderen Verfahren unter Verwendung ausgesuchter  
**chemisch neutraler** Beimengungen hergestellt. In dieser Zusammensetzung ist das  
Flussmittel noch **unbedenklicher** als reines Kolophonium, übertrifft dessen  
Löteigenschaften jedoch um ein Vielfaches.

Die verwendeten Beimengungen sind im Tierversuch nicht toxisch, sind haut- und  
schleimhautverträglich und werden nicht durch die Haut resorbiert.

In der Anwendung sind bezüglich der Flussmittelrückstände ökologische Probleme nicht  
zu erwarten.

Zusammensetzung (Basis): Kolophonium (CAS-Nr.: 8050-09-7/ EINECS-Nr.: 2324757),  
gelöst in Ethanol (EG-Nr.: 603-002-00-5; EINECS-Nr. 200-578-6; CAS Nr.645;  
Gefahrensymbol F). Übrige Bestandteile: „Keine gefährlichen Produkte“ im Sinne der  
Richtlinie 67/ 548/ EWG.

#### Anwendung und Merkmale

Beim Lötverfahren mit gefüllten Lötdrähten wird das inwendige Flussmittel bereits beim  
Abschmelzen des Lötdrahtes erhitzt, also noch ehe es an die Lötstelle gekommen ist.  
Beim Lötverfahren mit Löthonig® wird das Flussmittel dagegen in kaltem Zustand auf die  
Lötstelle aufgetragen. Erst beim Zubringen des heißflüssigen Lotes mit der Lötspitze wird  
das Flussmittel auf die **Reaktionstemperatur** erhitzt und damit ein **optimaler  
Lötprozess eingeleitet**, weil der Löthonig® seine durch keinen vorherigen  
Wirkungsverlust geschwächte Reduktionskraft voll in den Lötvorgang einbringen kann.

#### Materialschonung

Die **frappierende Reaktionsgeschwindigkeit** des Löthonig® ist an sich allein schon  
Gewähr für **materialschonendes Löten**.

Im besonderen Fall (z.B. bei sehr wärmeempfindlichen Bauteilen) kann man reichlicher  
Löthonig® auftragen, um durch den mit der Verdampfung von mehr Flussmittel  
verbundenen vermehrten Wärmeentzug die Lötstelle vor Schädigung durch Überhitzung  
zu schützen.

Auch beim Flächenverzinnen und Löten von schwer lötbaren Metallen wie Messing, Stahl  
und ähnlichen kann man bei Verwendung von Löthonig® das (bei gefüllten Drähten  
starre) Verhältnis von Lot und Flussmittel den jeweiligen Erfordernissen anpassen.

#### Verpackung

Als Verpackung hält die Tube den Löthonig® in verschlossenem Zustand **unbegrenzt  
lange frisch**. Als **Werkzeug** gewährleistet die **Tube** ein sauberes und exakt  
bemessbares Zubringen des Flussmittels an die Lötstelle. Und zudem hat man eine  
Hand beim Löten frei.