

VMZINC

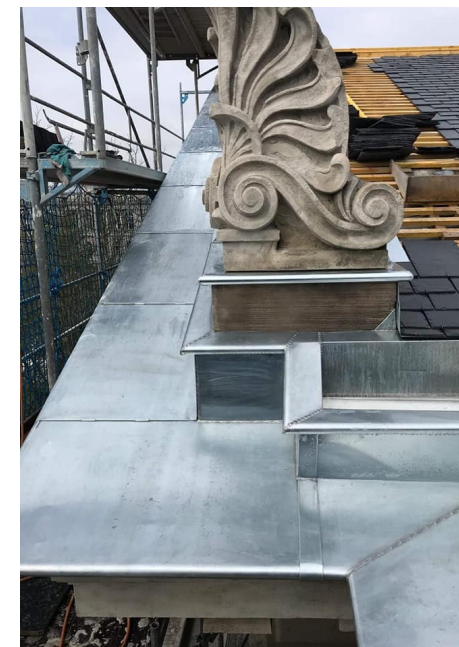
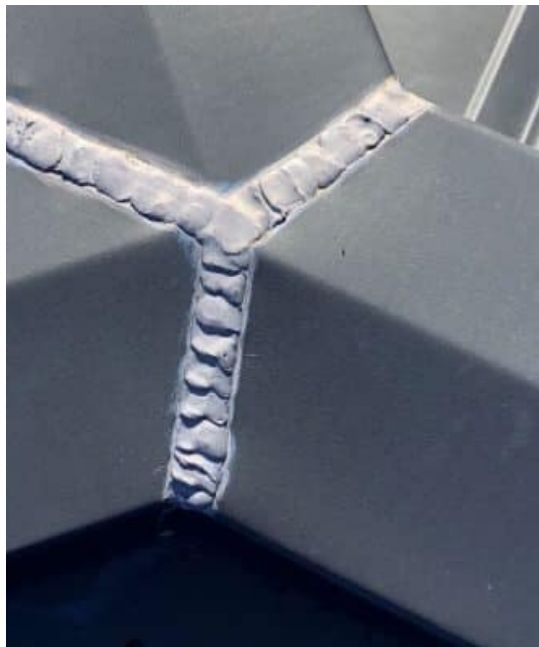
Lutowanie



VM BUILDING SOLUTIONS

VMZINC

Lutowanie



Skomplikowane elementy na dachu lub elewacji mogą być profesjonalnie i estetycznie łączone poprzez lutowanie.

VMZINC

Lutowanie - grotły



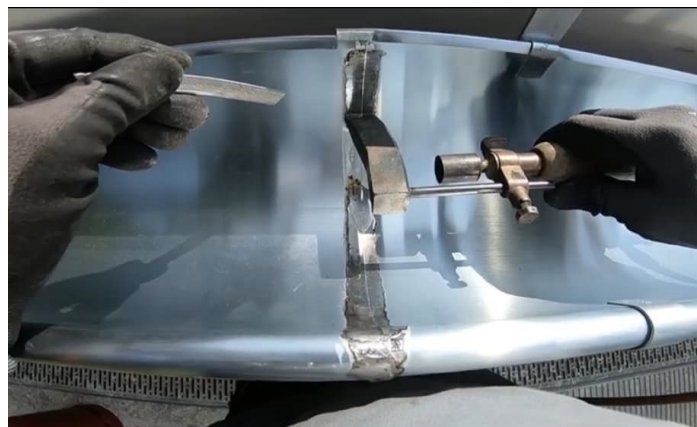
Grot – końcówka diamentowa.



Diamentowa końcówka grotła jest idealna do lutowania trudno dostępnych miejsc.



Grot - standardowa końcówka

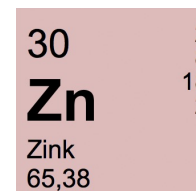
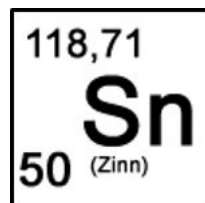
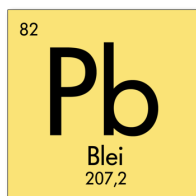


Standardowy grot lutownicy używany jest do lutowania prostych odcinków i połączeń.

VMZINC

Lutowanie - spoiwo

Mieszanka cyny (Cyna 33% - Ołów 66%)



Temperatura podczas lutowania miękkiego wynosi ok. 250 °C i dlatego jest optymalna do lutowania materiału VMZINC.



Temperatura topnienia cynku 419,5 °C



VMZINC

Lutowanie – naturalny cynk

Ważne :

- Elementy lutowane powinny się stykać na zakładkę o szerokości minimum 10 mm.
- Szczelina pomiędzy elementami stykającymi się na zakładkę nie powinna być większa niż 0,5 mm.
- Należy zastosować odpowiedni preparat lutowniczy, np. Zinn7.
- Należy nagrzać grot do odpowiedniej temperatury.
- Po osiągnięciu odpowiedniej temperatury grotu, należy przyłożyć spoiwo i przesuwając go w jednym kierunku.
- Po zakończeniu lutowania należy wyczyścić szew wilgotną szmatką.



VMZINC

Lutowanie – cynk wstępnie patynowany

- Wstępnie patynowany tytan cynk jest stosowany nie tylko jako okładzina elewacyjna lub pokrycie dachowe, ale produkowane są również z niego elementy odprowadzania wody deszczowej z dachu.
- W przypadku powierzchni QUARTZ-ZINC® i ANTHRA-ZINC® szczególnie ważne jest, aby użyć odpowiedniego topnika.
- VMZINC opracował odpowiedni płyn do lutowania - Deca, służący do usuwania patyny bez konieczności jej mechanicznego zdejmowania.



VMZINC

Lutowanie - patyna QUARTZ-ZINC®

- Bezpośrednio przed lutowaniem, na przygotowane powierzchnie, które mają być zlutowane, nakładamy preparat Deca.

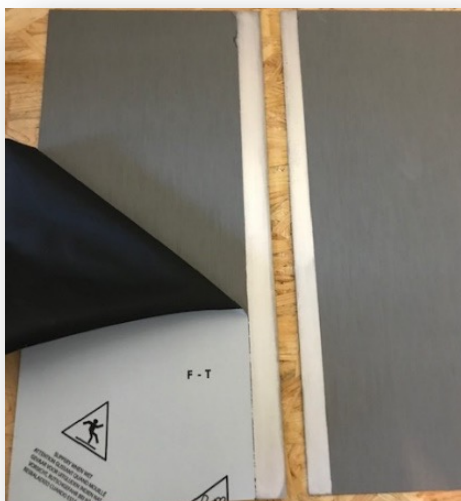


- Po nałożeniu preparatu Deca, powierzchnię blachy należy przeczyszczyć suchą szmatką.

VMZINC

Lutowanie - patyna QUARTZ-ZINC®

- Przed lutowaniem należy usunąć z powierzchni blachy folię ochronną.
- Powierzchnie styku należy pokryć płynem Deca i następnie je złączyć. Powstały ze złączonych elementów szew należy dodatkowo pokryć płynem Deca, tak aby w miejscu jego utworzenia nie było patyny.



- Po osiągnięciu odpowiedniej temperatury grota lutownicy, nanieść odpowiednio lut. Należy pamiętać, że zbyt wysoka temperatura grota spowoduje tworzenie się tzw. „kaszki” na powstałym szwie.

VMZINC

Lutowanie - patyna ANTHRA-ZINC®

- Należy pamiętać, że powierzchnia ANTHRA-ZINC® posiada dodatkową organiczną warstwę ochronną.
- W tym przypadku preparat Deca musi być użyty dwukrotnie. W pierwszym etapie usuwa się organiczną warstwę ochronną, a w drugim patynę.



- Tak przygotowaną powierzchnię łączonych elementów, należy koniecznie wyczyścić przed lutowaniem suchą szmatką.

VMZINC

Lutowanie – patyna ANTHRA ZINC®

- Po przeprowadzeniu wcześniej opisanych czynności można lutować elementy w taki sam sposób, jak w przypadku QUARTZ-ZINC®.



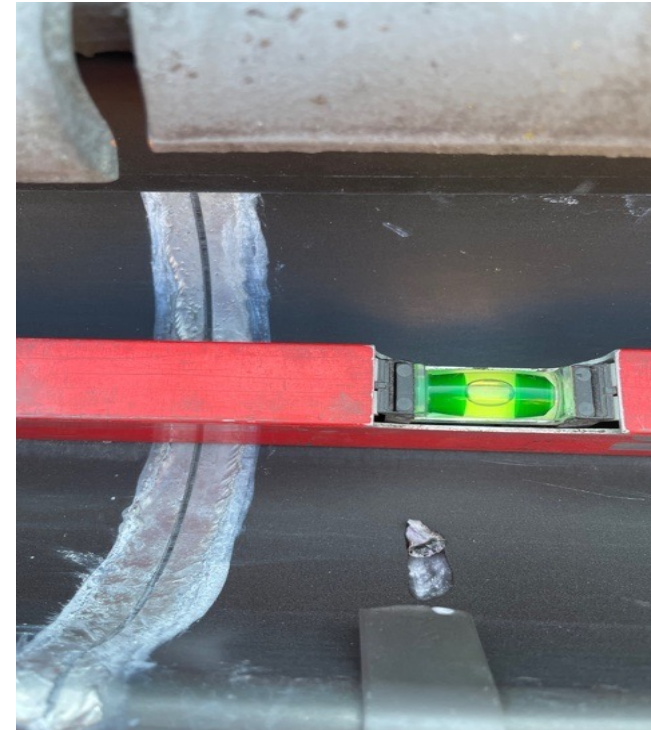
- Po oczyszczeniu blachy z patyny (do blachy naturalnej) można na powierzchnię elementów lutowanych nałożyć preparat Zinn7 lub Deca. W znaczący sposób ułatwi to mocne przyleganie lutu do powierzchni blachy.

VMZINC

Lutowanie – cynk patynowany - błędy

Złe przygotowanie lutowanego połączenia.

Patyna zostaje usunięta tylko na powierzchni blachy, a nie w miejscu zakładki (pomiędzy zachodzącymi na siebie elementami). Wówczas podczas lutowania, cyna nie zostanie zassana kapilarnie między łączone blachy, co sprawi, że lutowane połączenie będzie złej jakości.

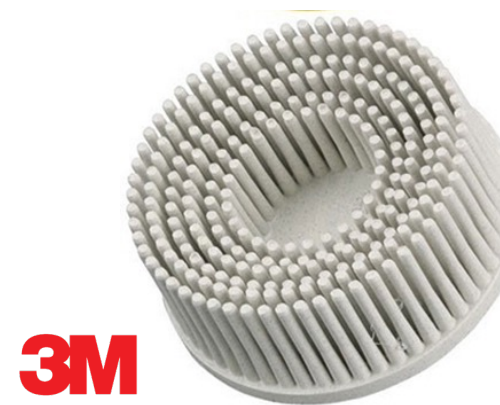


VMZINC

Lutowanie - PIGMENTO®



W blachach w odmianie PIGMENTO® zaleca się zastosowanie mechanicznej metody usuwania warstwy PIGMENTO® oraz patyny.



Scotch-Brite™ Roloc™ Bristle Disc

VMZINC

Lutowanie - PIGMENTO®

Prawidłowo zlutowane elementy PIGMENTO®.



VMZINC