



## HET NIEUWE LOODVRIJE TIN

Veiliger voor duurzame soldeerverbindingen

Solderen met tin is een eenvoudige en snelle methode om goed hechtende, duurzame en waterdichte verbindingen te realiseren. Met het nieuwe loodvrije tin van RHEINZINK hebt u nu de mogelijkheid om de arbeidsveiligheid aanzienlijk te verbeteren, met behoud van alle eigenschappen van een klassieke tin-soldeerverbinding.

**Loodvrij tin voor titaanzink  
overeenkomstig ISO 9453 - SnZn 801**

**Geen vrijkomen van lood –  
verhoogde hygiëne en arbeidsveiligheid**

**Milieuvriendelijk en duurzaam**

**Voor betrouwbare metaalverbindingen  
bij het zinkwerk van gebouwen**

**In een handige gereedschapskoffer die  
6 pakken met elk 5 soldeerstaven bevat**



## Loodvrij tin

Om duurzame verbindingen en een goede verbinding tijdens het solderen te bekomen, moet men zorgen dat de materialen overeenstemmen. Het nieuwe loodvrije tin van RHEINZINK werd geoptimaliseerd voor het realiseren van betrouwbare metaalverbindingen. Bovendien levert het een echte bijdrage aan de arbeidsveiligheid. Er komt tijdens het gebruik geen lood vrij, wat het gezondheidsrisico vermindert. Dankzij het hoge tingehalte zijn de vloeieigenschappen bijzonder goed. Hierdoor worden breekbare en broze soldeerverbindingen voorkomen.

## De sterkte van de soldeerverbinding

Een volgens de regels van de kunst uitgevoerde soldeerverbinding moet duurzaam waterdicht en voldoende sterk zijn. Deze wordt niet verkregen door het vastplakken (hechten) van het metaal aan het RHEINZINK-zink, maar door een legering die zich vormt in de contactzone tussen het tin en het RHEINZINK-zink. De soldeerverbinding moet niet alleen de uitzetting van de bouwprofielen opnemen, maar moet er ook optisch goed uitzien. Uitsluitend het metaal dat capillair verbonden is, zorgt voor de sterkte van de soldeerverbinding. Omwille van deze

reden is soldeertin buiten de breedte van de overlapping onnodig. Een net uiterlijk wordt verkregen door de soldeerverbindingen te reinigen met water.

## De gereedschapskoffer

Het RHEINZINK-soldeertin wordt aangeboden in een handige gereedschapskoffer die 6 pakken met elk 5 soldeerstaven bevat.

## Solderen van prePATINA-zink



1. Soldeermateriaal aanschaffen. In het geval van gecoat materiaal de beschermende coating goed verwijderen over het gehele te solderen gebied. Voor CLASSIC bright rolled-zink dadelijk doorgaan naar stap 4.

2. Op de 2 te solderen zijden van prePATINA blue-grey-zink Solvant-pro aanbrengen om de oppervlakcoating te verwijderen. Een tiental seconden laten inwerken. Voor prePATINA graphite-grey-zink Solvant-pro vervangen door Lötexyl-pro en 30 seconden laten inwerken.

3. Afvegen met een schone doek.



4. Soldeervloeimiddel Z-04-S aanbrengen ter hoogte van de te realiseren verbinding.

5. Een gladde soldeerverbinding realiseren.

6. Vervolgens een geribbelde soldeerverbinding realiseren.

De aanbevelingen en plaatsingsadviezen beschreven in onze brochures en op onze website ontslaan de vakman niet van het naleven van de geldende normen en de regels van het vak die tot zijn verantwoordelijkheid behoren. Voor de keuze van de oppervlakkwaliteit moet er rekening worden gehouden met de omgeving van het gebouw.