

Bluelight

Bluelight Tools / antalı ve Yedekli Lehim Tabancası

SSD-7701 / Kullanım Kılavuzu Instruction Manual



BlueLight Tools / Çantalı ve Yedekli Lehim Tabancası

GENEL BİLGİLER

Kaynak yapmak metallerin bir arada tutturulmasını sağlayan bir süreçtir. Tüm metaller hatta karışık metaller bir araya getirilip kaynak yapılırlar. Bu metaller arasında piring, bakır ve demir sayılabilir. Sert yerlerin ve yumuşak yerlerin kaynak yapılması konusunda fark olduğunu bilmek ona göre davranmak gerekir. Sert yerlerin kaynak yapılması sırasında kaynak yapılacak bölgedeki sıcaklık 450°C'ye erişmelidir. Karışık kaynaklarda (Sert kaynak ve gümüş kaynağı) bu sıcaklık içerisinde birbirine karışacak bir alışım gereklidir, ancak bahsi geçen yere lehim tabancası ile ulaşılması mümkün değildir. **Yumuşak kaynak ise çevre sıcaklığı 400° C olan sıcaklık ortamlarında yapılır. Bu lehim tabancasını yumuşak kaynaklar için kullanabilirsiniz.**

Lehim tabancasını elektrik şebekesine bağlamadan önce her tarafta güvenlik önlemi alın. Cihazın elektrik fişini elektriğe bağlamadan önce (230 V) bu aletin üzerinde yazan plakette burasının uyumadığını anlarsınız. Aleti kullanma işleminiz bittikten sonra cihazı elektrikten çekiniz. Aletin oda sıcaklığında soğumasını sağlayınız. Aleti kaldırmak istediğinizde önce soğumasını beklemeniz gerekir. Soğuma esnasında gözetleme yapmayınız. Çalışma arasında mola verdiğinizde yada aleti soğutmaya bıraktığınızda aletin yakınlarında ateşten parlama yapacak bir eşya bulunmaması gerekir. Aletin muhafazasında, kablosunda elektrik soketi ve fişinde hasar olduğu takdirde kesinlikle kullanılmamalıdır. Aletin bir yerinde hata oluşmuş ise bunu mutlaka yetkili uzman kişiye kontrol ettirin. Kesinlikle aletin muhafazasını açmayın. Çocukların ulaşamayacağı bir yere koyarak saklayın.

DİKKAT!!!

Kaynak yaparken yapacağınız kaynak için **azami 12 saniye** lehim tabancasını kullanmalısınız! Bir kez kullandıktan sonra **48 saniye dinlendirip soğumasını sağlayınız.** Devamlı olarak bu kurala uymadan kaynak yapılması garantiyi geçersiz kılar. Bu sayede cihaz bilerek çok yüksek sıcaklıklara maruz bırakılmış olur. Elektrik kablosunun değiştirilmesi için özel aletler gereklidir. Eğer elektrik kablosu hasar görmüş ise, kablounun üreticisinin belirlediği bir kalifiye eleman yardımıyla tamir edilmelidir. Bu işi yapan elemanın bu aleti iyi tanınması, alete göre donanım getirmesi gerekir.

Yumuşak kaynak için metal alışımları tel şeklinde yapı marketlerinden temin edilebilir.

İki çeşit kaynak teli bulunmaktadır:

1. Akış malzemesiz kaynak teli
2. Akış malzemeli kaynak teli

Akış malzemesi metallerin üzerindeki oksit tabakasını kaldırır kaynak yapılan yüzeye yerleştirilir aynı şekilde kaynak esnasında oksitlenmeyi önler. Akış malzemesi macun şeklinde ya da likit şeklinde piyasadan temin edilebilir. Bir spatula ya da fırça yardımıyla sürülür. Sürüldüğü yerden de onların yardımıyla uzaklaştırılmaz.

Metal Karışımları / Elektronik

Erime noktası takriben. 185°C. Daha düşük ergime noktali karışım elektronik olarak ikame edildi.

Radyo

Erime noktası takriben 230°C. Devamlı kaynak çalışmalarına ve model çalışmalarına konulacaktır.

Genel Kullanım

Erime noktası takriben 255°C. Genel kaynak çalışmaları için.

BlueLight Tools / Çantalı ve Yedekli Lehim Tabancası

Çinkolu Kaynak Macunu ve Çinko Macunu

Soğuk macun kaynak yapılacak yüzeye sürülüp yedirilmelidir. Çinkolu macun yerleştirilir çinko saplamalar yerli yerine konur ve akış maddesi konur.

Temizlik Zarı

Kaynak uçlarının temizliği için.

Akış Maddesi Macunu

- Macun şeklinde Akış maddesi.
 - Likit şekilde Akış maddesi.
- Güçlükle ulaşılabilen parçalara ulaşmak ve onların kaynağını yapmak için kullanılan akıcı madde.

Kaynak İşlerinin Yürütülmesi

Kaynak yapılacak yüzeyde kesinlikle yağ ya da kir izi olmamalıdır. Ilık su ile kirleri temizleyin. Gerekirse, çözücü madde kullanın. Evlerde kullandığınız deterjanları kesinlikle kullanmayın. Zira onların içerisinde genellikle silikon bulunmaktadır. Oksit kalıntıları karalama kağıdı ile yada üzerindeki pası çözen bir madde ile temizlenmelidir. Pas bulunduğu yerden uzaklaştırılmalıdır. Eğer tuz asidi, kükürtlü asitler yada hidroklorik asit ya da tuz ruhu varsa bunların kullanımına engel olunmalıdır. Mutat kirlenmelerde yüzde on kadar daha fazla su kullanılır. Sitrik asit (Sıcak ya da çok sıcak) kullanılmalıdır. Temizlikten sonra yüzey parmaklarla ya da el ile ellenmemelidir. Kaynak için önereceğimiz model bakırdır.

Kaynak ucu ısındığında orada bir oksit tabakası oluşur. Bu tabakayı gayet dikkatli bir şekilde bir temizlik zarı ile temizleyin. Uç kısımların ıslak temizliği akıcı maddelerle mümkün olur. Hepsinin üstüne ise çinko gelmelidir.

Doğru işletme sıcaklığına ulaşılmış ise o zaman kaynağın uç kısmında çinko filmi oluşur. Damla şeklinde oluşum henüz doğru işletme sıcaklığına ulaşmadı demektir. Eğer küçük çinko damlacıkları oluşmuş ise tam olarak temizlenmedi demektir. Kaynak konusunda yoğun çalışmalardan sonra uç tarafta pas oluşur. Bu durum sıklıkla akış maddesinin değiştirilmesine bağlıdır. Pas tabakasını bir eğe ya da rende ile bulunduğu yerden uzaklaştırınız.