



## DAS NEUE LÖTZINN

Jetzt bleifrei und sicher – für dauerhafte Verbindungen

Das Weichlötverfahren ist eine schnelle und einfache Methode zur Herstellung wasserdichter, stoffschlüssiger und dauerhafter Verbindungen. Mit dem neuen RHEINZINK-Lötzinn haben Sie jetzt die Möglichkeit, die Arbeitssicherheit erheblich zu verbessern. Es ist bleifrei, verfügt aber gleichzeitig über alle für Lötinn erforderlichen Eigenschaften. Bei richtiger Ausführung ist die Festigkeit der Lötnaht genauso hoch wie die des Werkstoffs RHEINZINK.

**RHEINZINK-Lötzinn für Titanzink  
gemäß ISO 9453 - SnZn 801**

**Bleifrei, umweltverträglich, nachhaltig**

**Keine bleihaltigen Abgase –  
verbesserte Arbeitssicherheit**

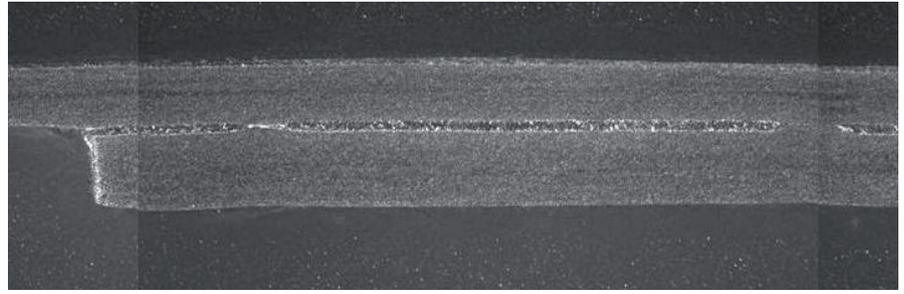
**Für zuverlässige metallische  
Verbindungen in der Bauklempnerei**

**In einer praktischen Werkzeugbox  
mit mehreren Bündeln**





Dauerhafte metallische Verbindung durch optimale Werkstoffkombination



Stoffschlüssige Verbindung zwischen dem neuen bleifreien RHEINZINK-Lötzinn und dem Werkstoff RHEINZINK (Vergrößerung)

### Das Lötzinn

Lötzinn und Werkstoff gehen nur dann eine dauerhafte Verbindung ein, wenn sie optimal aufeinander abgestimmt sind. Das neue RHEINZINK-Lötzinn wurde für die Herstellung zuverlässiger metallischer Verbindungen optimiert. Es ist bleifrei und leistet einen echten Beitrag zur Arbeitssicherheit. Bei der Verarbeitung entstehen keinerlei bleihaltige Abgase mehr, die zu Gesundheitsbeeinträchtigungen führen können. Auf Grund seines hohen Zinnanteils zeichnet sich das neue RHEINZINK-Lötzinn zudem durch ein besonders gutes Fließverhalten aus. Das wirkt einer spröden und „grützigen“ Lötnaht entgegen.

### Die Lötnahtfestigkeit

Eine fachgerecht ausgeführte Lötnaht muss dauerhaft wasserdicht sein und eine Festigkeit haben, die der des Werkstoffs RHEINZINK entspricht. Dabei wird die Festigkeit, d. h. die stoffschlüssige, dichte Verbindung nicht durch eine Anhaftung

(Adhäsion) des Lots am Werkstoff erzielt, sondern durch eine Legierung, die sich an den Berührungsfächen der Werkstoffe Zinn und RHEINZINK bildet. Sie muss nicht nur temperaturbedingte Längenänderungen des Bauprofils übertragen, sondern auch optisch ansprechend sein. Für die Lötnahtfestigkeit ist ausschließlich das im Lötspalt gebundene Lot verantwortlich. Zinnlot außerhalb der Überlappungsbreite ist Verschwendung. Durch das Abwischen der Lötnahte mit Wasser wird ein optisch sauberes Ergebnis erzielt.

### Das Flussmittel

Wir empfehlen den Einsatz des speziell auf die Eigenschaften des Werkstoffs RHEINZINK abgestimmten Lötwassers „ZD-pro“ der Firma Felder. Es löst sowohl Reste der Walzemulsion als auch etwaige Oxidreste, damit das Lot schnell und vollständig in den Lötspalt fließen kann. Gleichzeitig wird bei der Oberflächenqualität RHEINZINK-prePATINA blau-

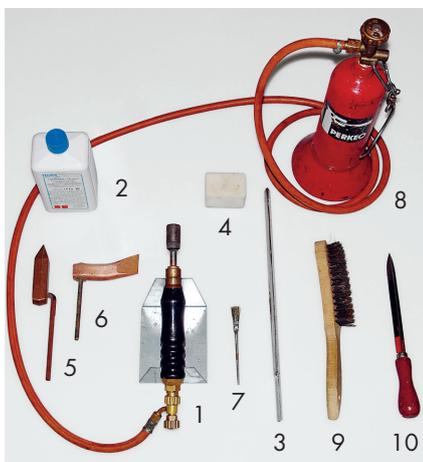
grau der organische, werkseitige Oberflächenschutz entfernt. Das ermöglicht eine durchgängige Legierungsbildung und damit eine feste und dauerhafte Legierung zwischen dem Zinnlot und dem Werkstoff RHEINZINK.

Für das Löten der Oberflächenvariante RHEINZINK-CLASSIC walzblank kann neben dem Lötwasser „ZD-pro“ auch das Lötwasser „Z-04-S“ der Firma Chemet verwendet werden.

Die gute Legierbarkeit sowohl von RHEINZINK-Lötzinn als auch von RHEINZINK-prePATINA und -CLASSIC führt zu einer stoffschlüssigen, dichten und festen Weichlotverbindung.

### Die Werkzeugbox

Das RHEINZINK-Lötzinn wird in einer praktischen Werkzeugbox mit mehreren Bündeln zu fünf Stangen angeboten.



### Werkzeuge und Arbeitsmittel

- 1 LötKolben
- 2 Flussmittel: Lötwasser „ZD-pro“ (Fa. Felder)
- 3 LötZinn/Zinnlot im Bund
- 4 Salmiakstein
- 5 Spitzkolben
- 6 Hammerkolben
- 7 Lötwasserpinsel
- 8 Montageflasche mit Propangas und Schlauch
- 9 Drahtbürste
- 10 Entgrater

Auf dem RHEINZINK-YouTube-Kanal präsentieren wir darüber hinaus immer die aktuellsten Anwendungsfilme.

Detaillierte Informationen zum Thema Verbindungstechniken finden Sie auf unserer Internetseite.

