

# NedZink Advies TZ2

Solderen van NedZink NTZ®

## Het solderen van nieuw zink

Het solderen dient bij voorkeur in de werkplaats te geschieden. Indien dit niet mogelijk of niet economisch is dan wordt ook op de bouwplaats gesoldeerd. Het soldeerwerk dient zodanig te worden uitgevoerd dat de soldeer goed heeft gevloeid en dat aan de minimum eisen voor de doorvloeibreedte wordt voldaan, d.w.z.:

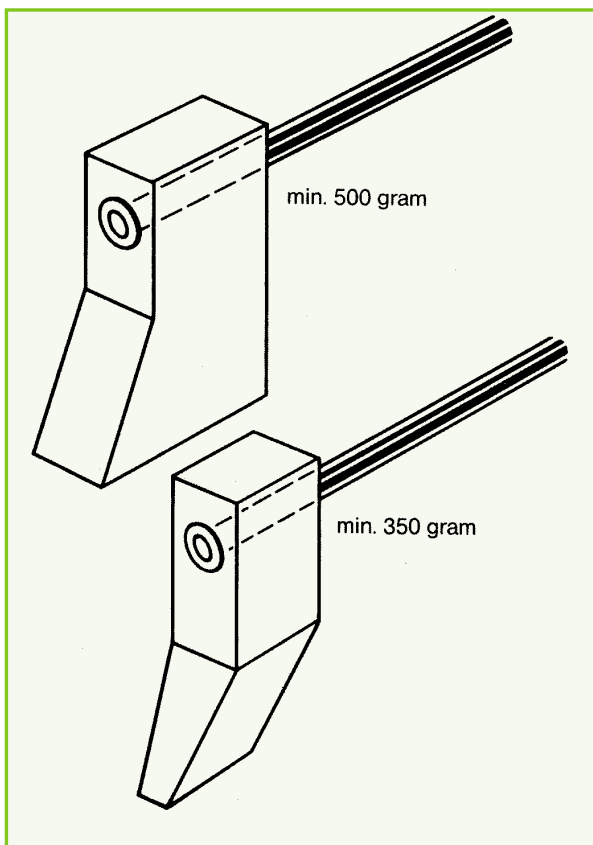
- voor verticale soldeernaden (bijv. HWA-buizen) en soldeernaden van kopschotten en andere hulpstukken volgens NEN 7065=min. 4 mm.
- voor horizontale en schuin lopende soldeernaden (overlappenden) min. 10 mm.

## De bout

Men dient gebruik te maken van een soldeerbout met een gewicht van meer dan 500 gram, welke op de juiste temperatuur wordt gebruikt (250-400 °C). Voor het solderen van de meeste naden in zinkwerk geeft een bout met een vlakke zool met een breedte van 10-15 mm de beste resultaten.

Slechts voor moeilijk bereikbare plaatsen kan men een bout met andere vorm nodig hebben met een min. gewicht van 350 gram en een zool van 5 mm breedte.

Voor de vorm van de bouten zie onderstaande figuur.



## Het solderen van oud zink

Het verschil met het solderen van nieuw zink is de vervuiling en de patinalaag die zich op het zink hebben gevormd. Om een goede soldeerverbinding te krijgen moet dan ook eerst de te solderen naad volkomen metaal-blank worden gemaakt.

Dit kan het best gebeuren door schrapen en/of schuren. Daarna de soldeervloeistof aanbrengen en solderen als hierboven voor nieuw zink beschreven.

## Soldeervloeistoffen

Er bestaan diverse handelsmerken soldeervloeimiddel "geschikt voor titaanzink", welke tot goede solderresultaten kunnen leiden.

Wij adviseren het gebruik van soldeervloeimiddelen voor nieuw en oud zink.

Deze vloeimiddelen moeten de volgende eigenschappen hebben:

- a) het zink wordt na het solderen niet of nauwelijks aangetast.
- b) geven geen schadelijke dampen.
- c) de vloeimiddelresten zijn gemakkelijk te verwijderen.
- d) veroorzaken geen roest op gereedschappen.

Het verdient aanbeveling vooral **niet** met zoutzuur al dan niet vermengd met soldeervloeistof te werken, daar dit schadelijk is voor de gezondheid, de gereedschappen en het zink. Alvorens de soldeervloeistof aan te brengen dient men er zeker van te zijn dat het zinkoppervlak schoon is en dat de te solderen naad goed sluit.

Max. toelaatbare spleet 0,5 mm. Na alle soldeerwerk dienen de naden zo snel mogelijk met een natte spons of lap te worden gereinigd.

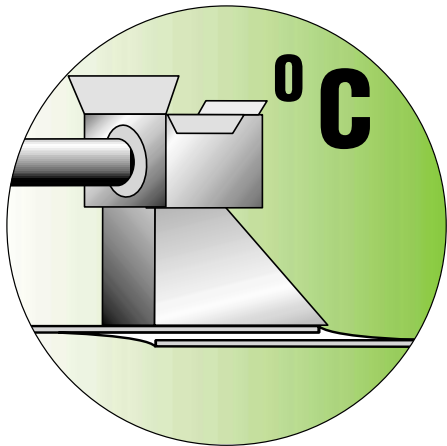
## Soldeer

Voor het zinksolderen kunnen 2 legeringen worden aanbevolen:

- a) Tin-lood 50/50, antimoon-arm, smeltraject 183-216 °C.
  - b) Tin-lood 40/60, antimoon-arm, smeltraject 183-235 °C.
- Voor b) is gemiddeld een 19 °C hetere bout nodig dan voor a) om eenzelfde doorvloeijing te verkrijgen.

## Het solderen van NedZink NTZ® Art

Het solderen van NedZink NTZ® Art levert, mits zorgvuldig uitgevoerd, verbindingen op die net zo sterk zijn als het materiaal zelf.



Het solderen van NedZink NTZ® Art vraagt speciale aandacht en een zorgvuldige werkwijze. Om ontsieringen te voorkomen is het van belang zonder morsen te werken en de soldeernaden zorgvuldig te reinigen. NedZink NTZ® Art dient met een iets hogere temperatuur gesoldeerd te worden dan NedZink NTZ® Naturel.

Voor het direct solderen van NedZink NTZ® Art kunt u informeren bij onderstaand adres.

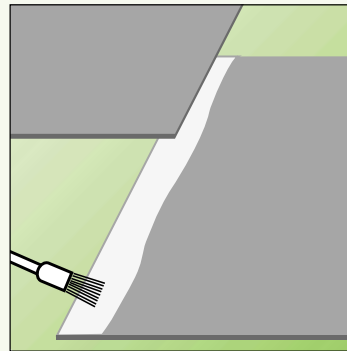
Gangbare soldeervloeistoffen kunnen als vloeimiddel worden gebruikt als de patinalaag van de te solderen plaatsen reeds mechanisch is verwijderd. Dit kan geschieden middels zorgvuldig schuren (bij voorkeur met schuurpapier).

NedZink NTZ® Art is bij levering voorzien van een beschermende folie. Uiteraard dient deze folie van de soldeervlakken verwijderd te worden.

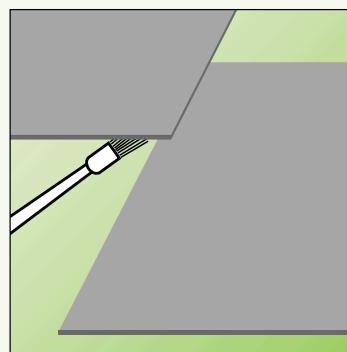
NedZink B.V.  
Postbus 2135 (Hoofdstraat 1, Budel-Dorplein)  
6020 AC Budel  
Nederland  
Tel. +31 (0)495 45 57 00  
Fax +31 (0)495 45 57 90  
E-mail: info@nedzink.com

De in deze brochure geven adviezen zijn geheel vrijblijvend. NedZink B.V. aanvaardt geen enkele aansprakelijkheid welke het gevolg is van of verband houdt met het hanteren van deze adviezen.

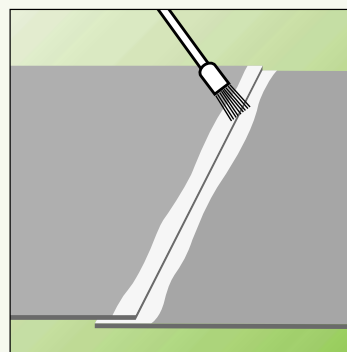
Smeer het onderliggende materiaal aan de bovenzijde in met soldeervloeistof ter plaatse van de soldeerverbinding. Rekening houden met een overlap van minimaal 10mm bij sterkteverbindingen.



Smeer het bovenliggende materiaal aan de onderzijde in met soldeervloeistof.



Plaats het bovenliggende materiaal op het onderliggende materiaal en smeer het bovenliggende materiaal nogmaals in. Zorg dat u ook de naad goed raakt.



Soldeer met een hete bout met soldeer 50/50 of 40/60. Gebruik een zware bout van 500 à 750 gram. Verwijder resten soldeervloeistof zorgvuldig met een vochtige doek.

