

# Copper Benelux

A member of the European Copper Institute

## KOPERBUIZEN: VERBINDINGEN: HARDSOLDEREN

(toevoegmetaal (soldeerstaaf) smelt bij temperatuur > 450 °C)



- hardsolderen met Cu-Ag soldeer (koper - zilver)
- beitsmiddel noodzakelijk (neemt oxidehuid weg)  
(Er bestaan ook soldeerstaven waar het beitsmiddel reeds aan vastkleeft)
- men kan ook hardsolderen met Cu-P (koper - fosfor)  
(een beitsmiddel is dan niet nodig, het fosfor in de soldeerstaaf werkt als zuurstofremmer)



- opwarmen van de soldeerplaats
- ofwel met aangepaste propaanbrander, ofwel met zuurstof-acetyleen brander



- tijdens opwarmen de soldeerstaaf even in de vlam houden en daarna in het beitsmiddel dompelen.



- het beitspoeder kleeft nu aan de soldeerstaaf.

# Copper Benelux

A member of the European Copper Institute



- deze operatie regelmatig herhalen



- wanneer de juiste temperatuur wordt bereikt,  
kan de soldeerstaaf uitvloeien op de  
soldeerplek.



- eventueel opnieuw beitspoeder aankleven, en verder  
solderen.  
- snel werken, en de vlam steeds op het werkstuk  
houden.



- wanneer alle plaatsen voldoende zijn opgevuld, is de  
soldering klaar.



- na afkoeling de buizen zuiver wrijven, en de  
oxidelaag en overtollig beitsmiddel wegnemen.

\* \* \*