

## Löten als Verbindungsverfahren

Das Löten von Blei lässt sich für viele Anwendungsbereiche am Dach und an der Fassade anwenden. Dachdecker wenden dieses Verbindungsverfahren z.B. im Bereich von Verwahrungen und Abdeckungen an. Eine gute Vorbereitung der Lötanten sowie ein geübter Umgang mit der Löttechnik, zeichnen eine qualitativ hochwertige Lötnaht aus.

Dabei gilt es zu beachten:

Alle Oberflächen werden vor dem Löten gereinigt. Produkte mit lackierten, veredelten und unbehandelten Oberflächen sind grundsätzlich abzuziehen. Auf Grund seiner besonderen Oberflächenveredelung gilt dies nicht für das Produkt bleiPLUS. Unter dem Begriff Abziehen ist das Entfernen der Oxidschicht (Patina) bzw. der Beschichtung (Farbbeschichtung, Oberflächenveredelung) gemeint. Verunreinigungen auf der Lötnaht werden während des Verbindungsprozesses in die Lötnaht eingeschmolzen, dies führt zu Schwachpunkten und verkürzt die Langlebigkeit einer solchen Verbindung. Nicht entfernte Verunreinigungen, Lackreste oder die sich bereits gebildete Patina führen weiter zu einem stark erschwerten Lötvorgang. Die dabei entstandene Lötnaht besitzt Schwachpunkte, die auf den ersten Blick nicht zu erkennen sind. Daraus können Defekte in Form von Rissen oder Undichtigkeiten entstehen. Zur Vereinfachung des Lötvorgangs empfehlen wir die Verwendung von Lötwasser.

bleiPLUS ist ein besonders gut lötbare Material. Dieses Produkt zeichnet sich durch die mit Zinn veredelte Oberflächenbeschichtung aus. Das auf die Oberfläche bereits aufgebrachte Zinn vereinfacht die Verbindung und bietet eine sichere, schnelle und dauerhafte Verbindung. Wie bei allen oberflächenveredelten und lackierten Oberflächen, besitzt das Material alle technischen Vorteile wie z.B. das Entfallen der nachträglichen Behandlung mit Patinieröl, keine Bildung von Bleiweiß und eine dauerhaft schöne Optik.

### Alternativverfahren - Falzen statt Löten

Aus bauphysikalischer Sicht ist eine Falzverbindung einer Lötverbindung immer vorzuziehen. Bei allen Baustoffen kommt es durch Temperaturänderungen zu Größenveränderungen; diese sind bei Metallen nicht zu vernachlässigen. Die Größenveränderungen werden mit dem Wärmeausdehnungskoeffizienten für jedes Material ausgedrückt. Beim Werkstoff Blei gilt 0-100 °C: 0,03mm/mx °C.

Das Zusammenlöten einzelner Scharen führt zu einer Vergrößerung der gesamten Scharengröße und somit auch zur Veränderung der Längen und Breiten. Durch diese natürlich auftretende Bewegung kann es zu Schäden in Form von Rissen kommen. Durch das Anwenden einer Falzverbindung wird jedem Anschluss und jeder Schar ausreichend Raum zur Bewegung gelassen. Die Folge ist eine dauerhafte, dichte Verbindung.

### Empfehlung

Eine Verbindung durch einen Falz ist aus bautechnischen Gründen immer die bessere Variante. Bei Rückfragen sprechen Sie mit unserer Anwendungstechnik.

### **Röhr + Stolberg GmbH**

Bruchfeld 52

47809 Krefeld

Telefon +49 (2151) 5892-0

Fax +49 (2151) 50027-0

E-Mail: [info@roehr-stolberg.de](mailto:info@roehr-stolberg.de)

[www.roehr-stolberg.de](http://www.roehr-stolberg.de)