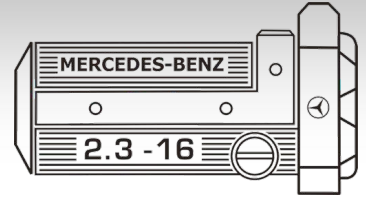




# Schrauber- Berichte



ANLEITUNGEN UND INFORMATIONEN

## Verzinnen leicht gemacht

Eine kurze Einführung für Hobbyschrauber



VERFASSER: VIKTOR FUCHS

Allgemein: Zinnen macht Sinn überall dort wo z.B. viel Material abgetragen wurde, passiert sehr oft bei Rostentfernung (Zinnfüllung), wo z.B. geschweißt wurde als (Füllung und Nahtstabilisierung, Rostschutz), kleine Löcher stopfen usw.

Zum Durchführung der Arbeiten sollte man folgende Werkzeuge haben:

- (LötKolben min. 100W (optimal 120-160W)
- Flussmittel (Kollopholieum (säurefrei)
- Lötwasser (sollte aber dort eingesetzt werden wo man nach dem Zinnen von beiden Seiten ran kommt)
- Paste (mit Pinsel auftragen erwärmen, mit Tuch abwischen)



Die zu verzinnende Stelle sehr sauber entlacken und reinigen bis das blanke Metall zu sehen ist (von Rost Farbe usw.), entfetten und mit dem Flussmittel einschmieren zB. mit dem Pinsel (ich benutze Lötwasser kostet max. 2,50€)

An meinem Bsp. Habe ich die Stelle gefüllt siehe hier :



Lötkolben heiß machen und Stangen-zinn (Baumarkt 10€) damit auf die zu verzinnende Stelle abschmelzen

Die Stelle großzügig mit Zinn „vollschmier“ (für spätere Feilarbeiten)  
Zu Beginn die mit Flussmittel bearbeitete Stelle mit Zinn anschmieren (man sieht sofort ob es haftet oder nicht) und das Zinn nach und nach auftragen und die zu bearbeitende Fläche auffüllen.



Anschließend wird das ganze mit einer Karosseriefeile bearbeitet (ebay 40€ Fachgeschäft 120€)



Die bearbeitete Stelle sind dann so aus:



Die verzinnete Stelle muß abschließend sehr gut gereinigt werden, da sich in dem Flussmittel Säure befindet. Wird hier nachlässig gearbeitet wird am nächsten Tag Flugrost zu sehen sein.

Ich finde LötKolbenmethode ist die beste, da man keine Überhitzungen (Blechverzug) bekommt und es tropft nichts daneben (bessere Kontrolle) und man kann gezielt dort löten wo man z.B. mit einer Lampe nicht hinkommt siehe hier :

Für sehr große Fläche sind mit einem LötKolben eh ungeeignet!

