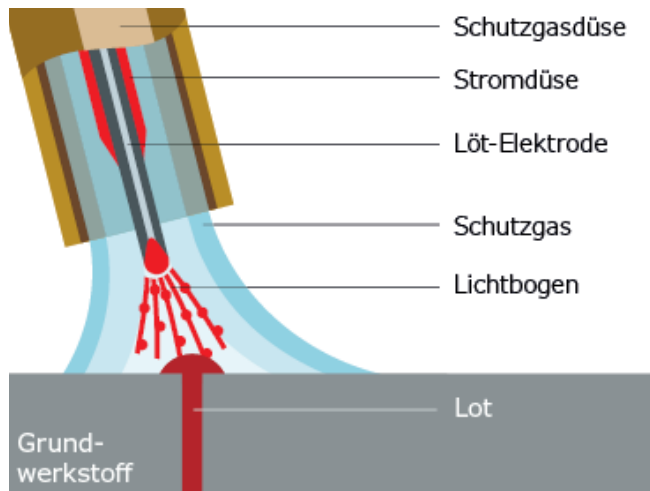


MIG-Lötschweißen



Normenkorrekt: MSG (Metall-Schutzgas) Löten genannt, ist ein Hartlötverfahren. Der elektrische Lichtbogen brennt zwischen der abschmelzenden, kontinuierlich zugeführten Löt drahtelektrode und dem Werkstück. Das zugegebene Schutzgas schützt den Lichtbogen und das flüssige Lot vor den Einflüssen der Umgebungsluft.

Die Handhabung ist so einfach wie MIG-MAG Schweißen. Durch die niedrigere Schmelztemperatur des Löt drahts entsteht nur minimaler Zinkabbrand im Bereich der direkten Lötzone (Zink schmilzt bei 419 °C, verdampft bei nur 906 °C). Die Löt naht besitzt eine höhere Korrosionsbeständigkeit und ermöglicht eine leichtere Oberflächenbearbeitung. Die Löt drahte bestehen aus Kupferbasislegierung mit Legierungsanteilen wie z.B. Silizium oder Aluminium.

Durch die geringe Wärmeeinbringung entsteht auch bei sehr dünnen Blechen wenig Verzug. Beschichtete (verzinkt, phosphatiert, aluminert) und unbeschichtete Stahlbleche, Edelstahl und Stahl-Edelstahl-Verbindungen (Schwarz-Weiß-Verbindungen) können gelötet werden. Löt nahte haben eine sehr gute Verbindungsfestigkeit.

Schutzgas: reines Argon oder Argon mit geringen Beimischungen.

Für diese Einsätze ist MIG Lötschweißen ideal:

Verzinktes Feinblech findet man heute im Automobilbau, in der Bauwirtschaft, Klimatechnik, bei Haushaltsgeräten und in der Möbelindustrie.

Quelle dieser Informationen ist die Produktinformation „Verfahrenswissen“ von Lorch smart velding, www.lorch.eu

LORCH
 smart welding