

CEKA SOL

CEKA SOL - CEKA SOL FILIGRAN - CEKA SOL W - CEKA SOL L - CEKA SOL G - CEKA SOL CR

Met een ingewerkt, aangepast antioxienvloeimiddel kunnen de moeilijkste secundaire verbindingen aan vaste en afneembare constructies gesoldeerd worden.

1. Selecteer het **CEKA SOL** dat voor de verwerking toepasselijk is.
2. Zorg ervoor dat de te solderen oppervlaktes zuiver zijn en de afstand tussen twee te solderen delen **niet kleiner** dan **0,05 mm** en **niet groter** dan **0,20 mm** bedraagt.
3. Gebruik enkel **volledig verbrandbare** materialen om te kleven.
4. Breng antivloeimiddel aan op de plaatsen waar geen soldeer mag vloeien.
5. Breng een desoxiderend product aan op delen die niet mogen oxideren (b.v. de binnenzijde van gefreesde delen).
6. Warm de te solderen delen op volgens de volgende criteria:
 - smeltpunt van de verschillende delen (eerst de delen met een hoger smeltpunt);
 - eerst de door hulpdelen of inbedmassa afgekoelde delen;
 - volgens de weg die het soldeer moet vloeien;
 - volgens de oxidevorming van de legeringen (legeringen die gemakkelijk oxideren laatst opwarmen).
7. Gebruik een kleine, reducerende vlam.
8. Verwijder de vlam van het te solderen object en breng dwars op het soldeerpunt **CEKA SOL** aan.
9. Breng het soldeer met de vlam tot smelten. Uit de tube komt voldoende vloeimiddel te voorschijn om het soldeerpunt te desoxideren.
10. Door het bewegen van de vlam kan het uitvloeien van het soldeer georiënteerd worden.
11. Laat na het solderen het object afkoelen tot op kamertemperatuur.
12. Verwijder het vloeimiddel in een ultrasonisch bad.
13. De oxide kan door mechanisch of elektrolytisch polijsten verwijderd worden.