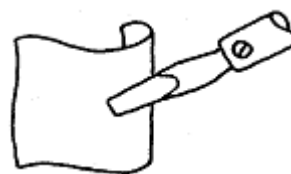


Loddekurs

Gode loddinger er en forutsetning for et vellykket resultat. Dårlige loddinger er som oftest årsaken til at kretser ikke fungerer som forutsatt.

Alle komponentene plasseres på komponentsida og komponentledningen stikkes gjennom monteringsplata og loddes til kobberbanene på loddessiden.

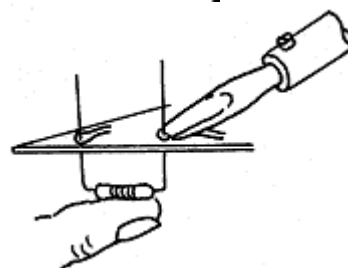
- 1 Se til at loddebolten er ren for loddeslagg. Tørk av spissen med en fuktig klut mens den er varm.



- 2 Etter at loddebolten er rengjort, fortinnes begge sider med litt tinn. Dette er kun for å beskytte loddebolten mot korrosjon og for å gi bedre varmeledning til loddestedet.



- 3 Stikk ledningene fra komponenten gjennom monteringsplata og bøy ledningen litt til siden på baksida. Press loddebolten ned på stedet der ledningen kommer ut av hullet. Sørg for at kobberbanen på monteringsplata og ledningen varmes opp samtidig i 3 til 4 sekunder.



- 4 Tilfør loddetinn der loddebolten berører kobberbanen og ledningen fra komponenten slik at tinnets smelter og glir utover kobberbanen. Tilfør 5 -7mm loddetinn. Loddetinnet skal ikke tilføres loddebolten.



- 5 Fjern så loddetinnet og deretter loddebolten. Hos en god lodding skal loddetinnet ha flytt utover rundt, og så vidt opp langs komponentledningen.

