

# RESIST-2®

## LOODVRIJ MASSIEF TIN/ZILVER DRAADSOLDEER



### PRODUCTOMSCHRIJVING

Loodvrij massief tin/zilver draadsoldeer.

### TOEPASSINGSGBIED

Voor het zachtsolderen van koperen (drink)water-, CV- en gasleidingen in combinatie met koperen of messing fittingen.

### EIGENSCHAPPEN

- Loodvrij
- Cadmiumvrij
- Temperatuurbestendigheid 175°C
- Verhouding tin/zilver 97%/3%
- Massief
- Ø 2 mm

### KEUREN/NORMERINGEN

EN ISO 3677: Toevoegmetalen voor hard- en zachtsolderen, S-Sn97Ag3.  
EN-29453: Zachtsoldeermetalen, chemische samenstelling en levervormen  
- legeringsnummer 702.

### VOORBEREIDING

**Voorbehandeling oppervlakken:** Buiseinde en binnenzijde van de fitting goed schuren en reinigen (metaalblank) met Griffon schuurvezel en Griffon fittingborstel.

**Gereedschap:** Soldeerbrander

S-39 Koper KIWA (Pasta) of S-65 Koper KIWA (Pasta)

Schuurvezel

Pijpsnijder

Fittingborstel

Ontbramer

Heat-shield

Kwast

Doek

### VERWERKING

#### Gebruiksaanwijzing:

1. Handel altijd conform de eventueel van toepassing zijnde officiële voorschriften.
2. Vloeimiddel met kwast gelijkmatig aanbrengen op buiseind en in de fitting. Vermijd overmatig gebruik van het vloeimiddel.
3. Verbinding monteren (gebruik uitsluitend goed passende delen).
4. Verbinding gelijkmatig verwarmen totdat het soldeer in de verbinding kan vloeien. Voorkom oververhitting van het vloeimiddel, dit veroorzaakt slechte doorvloeijing van het soldeer.
5. De juiste hoeveelheid soldeer toevoegen. Laat het soldeer smelten op de soldeernaad en niet in vlam of op de bout. Vul de soldeernaad volledig op.
6. Verbinding aan de lucht af laten koelen.
7. Vloeimiddelresten grondig verwijderen met water of een vochtige doek.

**Vlekken/resten:** Vlekken direct verwijderen met water.

**Aandachtspunten:** De overlap- of buisverbinding mag een maximale overlap hebben van 5 keer de wanddikte van het te verbinden materiaal.

De aanbevolen tolerantie van de spleetbreedten is 0,1 - 0,3 mm.

Gebruik Griffon Heat-Shield voor het beschermen van o.a. muren, tegels, behang, verf en pleisterwerk.

### TECHNISCHE SPECIFICATIES

**Basisgrondstof:** Tin en zilver

**Smelttraject:** ca. 221°C - 224°C