

Sølvlodding

Vil du at to metallplater skal sitte relativt godt sammen, men platene er av sølv, nysølv, gull, kobber, messing, bronsje, eller lignende metaller, er kanskje søvlodding det du vil gjøre. Det er lurt å finne ut på forhånd om det kanskje er bedre å sveise hvis metallene du skal bruke er sveisbare med TIG eller pinne-sveising.

HMS ved søvlodding

Søvlodding innebærer oppvarming med blåselampe. Dette medfører at loddingen forekommer under avtrekk og at arbeidsområdet skal være fritt for brennbar materiale. I tillegg er det viktig å huske at ting som har blitt loddet kan være varmt lenge. Hvis rensing av ferdig loddet produkt ved hjelp av svovelsyre skal benyttes, medfører krav om visir, vernebriller og syresikre hansker. Være forsiktig og sørg for at andre som oppholder seg i arbeidsområdet er klar over faren.

Hensikt med lodding

Enkelte materialer som ikke kan sveises f.eks. sølv er vanlige å lodde med sølv. Dette er en sammenføyningsmetode som gir et robust resultat dersom det blir gjort rett. Som ved lodding med tinn, er varmeledning og termisk kontakt sentrale begreper ved lodding med sølv. Det er likevel enkelte prinsipper som ikke kan overføres like direkte:

- Delene som skal loddess sammen må være ekstremt presise for å sikre et suksessfullt resultat.
- Delene må varmes opp til mye høyere temperaturer. sølv smelter ved ca. 961 grader celsius. sølvslaglodd smelter før dette, men sølvet pleier å gløde ved lodding.
- Flussmiddel er ikke et hjelpemiddel, men et krav. Riktig flusstype kan være essensielt.
- Loddingen skal normalt bare forekomme i mellomrommet mellom de to metallene som loddess sammen. Ikke som tinnlodding der det ofte kan være konkave overganger.

Prosedyre

1. Delene må være perfekt tilpasset og pusset slik at det ikke er noen urenheter eller oksyderte overflater der det skal sammenføres.
2. Plasser det som skal loddess på en kullbit eller på en annen varmebestandig overflate som leder varme ekstremt dårlig.
3. Påfør flussmiddel på de overflatene som skal loddess sammen. Merk at flytende flussmiddel kan begynne å koke ved oppvarming, noe som kan føre til at delene flytter seg ut av posisjon.
4. Dersom det er behov kan deler som er vanskelige å få til å sitte sammen før lodding bindes sammen med ståltråd. Merk at ståltråden kan bli så varm at den smelter de andre metallene.
5. Varm opp delene med blåselampe der det skal loddess og påfør sølvslaglodd med forsiktighet på det varme området.
6. Avkjøl biten i vann eller svak svovelsyreløsning.

Merknader

- Pass på at du ikke får urenheter i sølvet, dvs. bruk egnede filer osv.
- Det gule flussmiddelet skal påføres med pensel. Det på spray skal påføres metall som er varmet opp til ca 100 grader