



# SOLDEREN

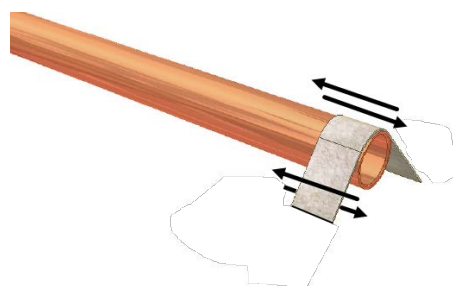
## instructie

Doel: Het kunnen schuren en solderen van koperbuis met een bijvoorbeeld een T-stuk.

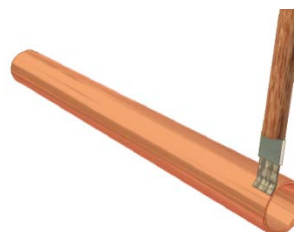
Stuklijst				
Materiaal:	1	Soldeer T-stuk $\varnothing 15$ of $\varnothing 12$		mm
	3	Koperbuis $\varnothing 15$ of $\varnothing 12$	100	mm
	Aant.	Omschrijving	lengte	Eenheid

Snij eerst 3 stukjes koperbuis van 100 mm (met pijpafsnijder).  
Braam deze vervolgens af (met afbramer).

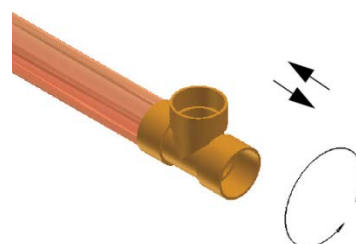
Maak vervolgens het gedeelte van de pijpen en het te solderen T-stuk goed blank met fijn schuurlinnen of staalwol. Het blank te maken gedeelte van de pijpen moet zo groot zijn, dat het juist even boven de rand van de fitting uitkomt. Doe dit in de lengte richting van de buis. Dit voorkomt dat na solderen (toevoegen van warmte) en monteren (vervorming) er groeven ontstaan door spanning in de buis. Hierdoor kan er condensvocht in de groeven komen. Door oxidatie kan er op ten duur lekkage optreden.



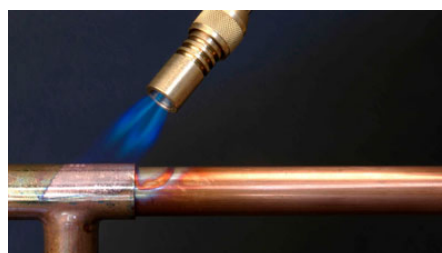
Het blank gemaakte gedeelte van de pijpen moet nu over een lengte, welke gelijk is aan de diepte van het T-stuk, worden ingesmeerd met soldeerpasta. Breng de soldeerpasta niet te dik aan, omdat het anders tijdens het verwarmen langs de pijp en het hulpstuk vloeit.



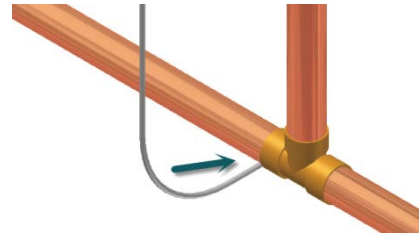
Schuif het T-stuk op het ingesmeerde pipeinde en beweeg het T-stuk met een ronddraaiende beweging enkele keren in lengterichting van de pijp, zodat ook de binnenzijde van het capillaire gedeelte van het T-stuk is voorzien van soldeerpasta. Zorg ervoor dat de pijpen tegen de stootrand van het T-stuk rusten.



Vervolgens de pijpen en het T-stuk ter plaatse van de te maken verbinding regelmatig en goed verwarmen. Het bovenste gedeelte van de blauwe vlamkern dient het T-stuk en de pijp tijdens het verwarmen juist niet aan te raken.



Nadat de pijpen en T-stuk voldoende zijn verwarmd, dient alleen aan de onderzijde -zoals met de pijl is aangegeven- soldeer te worden toegevoegd. Gebruik hiervoor draadsoldeer. Door de capillaire werking zuigt de spleetruimte tussen de pijp en het T-stuk zich vol.



Na het solderen de pijpen en het T-stuk laten afkoelen en de restanten van het vloeimiddel met een vochtige doek verwijderen. Het heeft geen enkele zin op de verbinding nog eens een extra "rand" aan te "leggen". Als de werkwijze naar behoren is uitgevoerd, is de verbinding absoluut dicht.

