



## INHOUDSOPGAVE

1230723 - GRIFFON UNIVERSEEL DRAADSOLDEER 40/60 MASSIEF 3 MM BLISTER 100 G NL/FR .....	2
1230724 - GRIFFON UNIVERSEEL DRAADSOLDEER 40/60 MASSIEF 3 MM BLISTER 250 G NL/FR .....	3
1236227 - GRIFFON UNIVERSEEL DRAADSOLDEER 40/60 MASSIEF 3 MM POT 500 G NL/FR/EN/ES/PT/IT .....	4

# UNIVERSEEL DRAADSOLDEER

## UNIVERSEEL MASSIEF TIN/LOOD (40/60) DRAADSOLDEER



### PRODUCTOMSCHRIJVING

Universeel massief tin/lood (40/60) draadsoldeer.

### TOEPASSINGSGBIED

Voor het zachtsolderen van alle metalen (excl. aluminium en zijn legeringen) in vrijwel alle toepassingsgebieden. Niet geschikt voor drinkwaterleidingen. Hiervoor is het gebruik van een KIWA-gekeurd vloeimiddel in combinatie met een loodvrij toevoegmetaal verplicht.

### EIGENSCHAPPEN

- Temperatuurbestendigheid 90°C
- Verhouding tin/lood 40%/60%
- Massief
- Ø 3 mm

### KEUREN/NORMERINGEN

EN ISO 3677: Toevoegmetalen voor hard- en zachtsolderen, S-Pb60Sn40.  
EN-29453: Zachtsoldeermetalen, chemische samenstelling en ledevormen  
- legeringsnummer 114.

### VOORBEREIDING

**Voorbehandeling oppervlakken:** Verbindingsoppervlakken goed schuren en reinigen (metaalblank) met Griffon schuurvezel.

**Gereedschap:** Soldeerbout of -brander

Vloeimiddel  
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 beide verbindingsoppervlakken. 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 doorvloeiing 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 lood

**Smeltraject:** ca. 183°C - 238°C

# UNIVERSEEL DRAADSOLDEER

## UNIVERSEEL MASSIEF TIN/LOOD (40/60) DRAADSOLDEER



### PRODUCTOMSCHRIJVING

Universeel massief tin/lood (40/60) draadsoldeer

### TOEPASSINGSGBIED

Voor het zachtsolderen van alle metalen (excl. aluminium en zijn legeringen) in vrijwel alle toepassinggebieden. Niet geschikt voor drinkwaterleidingen. Hiervoor is het gebruik van een KIWA-gekeurd vloeimiddel in combinatie met een loodvrij toevoegmetaal verplicht.

### EIGENSCHAPPEN

- Temperatuurbestendigheid 90°C
- Verhouding tin/lood 40%/60%
- Massief
- Ø 3 mm

### KEUREN/NORMERINGEN

EN ISO 3677: Toevoegmetalen voor hard- en zachtsolderen, S-Pb60Sn40.  
EN-29453: Zachtsoldeermetalen, chemische samenstelling en ledevormen  
- legeringsnummer 114.

### VOORBEREIDING

**Voorbehandeling oppervlakken:** Verbindingsoppervlakken goed schuren en reinigen (metaalblank) met Griffon schuurvezel.

**Gereedschap:** Soldeerbout of -brander

Vloeimiddel  
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 beide verbindingsoppervlakken. 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 doorvloeiing 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 lood

**Smeltraject:** ca. 183°C - 238°C

# UNIVERSEEL DRAADSOLDEER

## UNIVERSEEL MASSIEF TIN/LOOD (40/60) DRAADSOLDEER



### PRODUCTOMSCHRIJVING

Universeel massief tin/lood (40/60) draadsoldeer.

### TOEPASSINGSGBIED

Voor het zachtsolderen van alle metalen (excl. aluminium en zijn legeringen) in vrijwel alle toepassingsgebieden. Niet geschikt voor drinkwaterleidingen. Hiervoor is het gebruik van een KIWA-gekeurd vloeimiddel in combinatie met een loodvrij toevoegmetaal verplicht.

### EIGENSCHAPPEN

- Temperatuurbestendigheid 90°C
- Verhouding tin/lood 40%/60%
- Massief
- Ø 3 mm

### KEUREN/NORMERINGEN

EN ISO 3677: Toevoegmetalen voor hard- en zachtsolderen, S-Pb60Sn40.  
EN-29453: Zachtsoldeermetalen, chemische samenstelling en levervormen  
- legeringsnummer 114.

### VOORBEREIDING

**Voorbehandeling oppervlakken:** Verbindingsoppervlakken goed schuren en reinigen (metaalblank) met Griffon schuurvezel.

**Gereedschap:** Soldeerbout of -brander

- Vloeimiddel
- 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 beide verbindingsoppervlakken. 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 doorvloeiing 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 lood

**Smeltraject:** ca. 183°C - 238°C