ERSA Tip-Reactivator
zur Pflege von Lötspitzen

Beschreibung
Der ERSA Tip-Reactivator ermöglicht es, oxidierte Lötspitzen zu regenerieren. Er beseitigt schonend auch starke Oxidschichten an Lötspitzen.
Der ERSA Tip-Reactivator ist umweltfreundlich – ohne Verwendung von Blei und Halogenen – und funktioniert schon bei niedrigen Lötspitzentemperaturen. Hierzu wird die aufgeheizte Lötspitze auf der Oberfläche der Regenerationspaste abgestreift. Mit diesem Verfahren gewinnen die Lötspitzen ihre Benetzungsfähigkeit zurück, insofern kann ihre Lebensdauer wesentlich verlängert werden.

Hinweis zur Lebensdauer von Lötspitzen
Die Lebensdauer der ERSADUR-Dauerlötspitze hängt u. a. von der richtigen Handhabung der Lötgeräte ab. Die Lötspitzen sollten nur vor Beginn der Lötarbeiten am feuchten Viskoseschwamm gereinigt, d.h. vom oxidierten Lot befreit werden.

Am Ende des Lötvorgangs soll das Restlot auf der Lötspitze verbleiben, da dies die Lötspitze selbst vor dem Zutritt des Luftsauerstoffes schützt und so die Oxidation der Lötbahn verhindert.

Auch das Reinigen heißer Lötspitzen am trockenen Schwamm ist zu vermeiden, da dies zum Verlust der Benetzungsfähigkeit führt.
Für eine lange Spitzenlebensdauer sollte die Spitzentemperatur nicht höher als erforderlich eingestellt werden.

Gefahrenkennzeichen

Bitte nicht mit der Haut in Berührung bringen!

Xi-reizend

Anwendung
Die oxidierte Lötspitze sollte eine Temperatur von 200°C bis ca. 450°C haben, damit der Reinigungsvorgang zur Zufriedenheit stattfinden kann. Vorteilhaft ist es, die heiße Lötspitze leicht und so lange über die Oberfläche der Paste (Tinnerblock) zu streichen, bis die Oxidschicht beseitigt ist.
Die nach der Reinigung und Verzinnung evtl. lose anhaftenden Rückstände können leicht über einen feuchten Schwamm abgestreift werden.

Bestell Nummer: **0TR01**
Verpackungseinheit: 15 g Dosen

ERSA Tip-Reactivator
Soldering tip maintenance

Description
The ERSA Tip-Reactivator allows to regenerating oxidised soldering tips. It carefully removes also strong oxide layers at tips.
The ERSA Tip-Reactivator is environment-friendly – without using lead and halogens – and works inherently at low soldering tip temperatures. For use, wipe off the preheated soldering tip on the surface of the regeneration paste. By means of this procedure, the tips regain their wetting capacity. This leads to an essential extension of the tip life time.

How to protract the tip life time
The life time of ERSADUR tips depend on the correct use of the soldering devices. Please clean (i.e. get rid of oxidized solder) the soldering tips at the moist viscose sponge only before the beginning of the soldering operation.

Solder residue should remains on the tip at the end of the soldering operation. This protects the soldering tip against the influx of the air oxygen and by this prevents the solder joint from oxidation.

Also avoid cleaning hot tips at a dry sponge! This generates to a loss of the wetting capacity.
In order to receive a long tip lifetime, please do not set a higher tip temperature than required.

Warning Symbol

Please avoid direct contact with skin!

Xi irritating

Application
In order to have a fully satisfying cleaning operation, the oxidised tip should have a temperature from 200° C (392° F) up to approx. 450° C (842° F). It is beneficial to softly wiping the hot soldering tip on the surface of the paste (tinner block) until the oxide film is removed.
After cleaning and tin-plating, it might be possible that loosely adhered residues are left on the tip. This can be easily wiped off on a moist sponge.

Order no.:	**0TR01**
Packing unit:	15 g cans