

Grundsätzliches

Offen gestanden, es gibt viele Modellbauer, die besser löten als ich. Die nachfolgenden Ausführungen sind nicht für diejenigen gedacht, deren Lötkünste auch mich in Erstaunen und Bewunderung versetzen. Diese Köpfer haben ihre eigenen Methoden entwickelt und zur Perfektion gebracht. Ich möchte diejenigen ansprechen, die noch zögern und sich das Löten nicht zutrauen. Eigenartigerweise gibt es diese Vorbehalte gegenüber dem viel anspruchsvolleren Kleben nicht. Das haben wir ja auch im Kindergarten gelernt. Es gibt sogar Zeitgenossen unter den Spur-0ern, die kokettieren damit, nicht löten zu können. Dabei ist Löten nicht viel schwieriger als der Gebrauch von Messer und Gabel. Gelegentlich fluche auch ich innerlich, dann habe ich aber etwas falsch gemacht. Häufigste Fehler bei mir sind nicht ausreichend fixierte Bauteile (hier ist gelegentlich Fantasie gefragt) und oxydierte Lötstellen. Meine Methode wende ich seit über zwanzig Jahren beim Bau von Wagen an, zum Bau von Dampflokomotiven halte ich sie nur bedingt geeignet. Hier geht es wohl nicht ohne Flammlöten.

Der Ausdruck "Lötmethode" ist etwas hochgegriffen, denn sie besteht im Grunde genommen nur aus zwei Kernaussagen: **Die Temperatur wird immer geregelt, die Lötspitze wird immer bearbeitet**. Neben ihrer Einfachheit hat sie den Vorteil, auch preiswert zu sein. Mit 35 bis 100 Euro sind Sie dabei.

Kolben - Lötstation

Das Arbeiten mit einer Lötstation ist wesentlich angenehmer als mit einem herkömmlichen Kolben. Das Handstück ist leicht und handlich, die Stromzuführung flexibel und dünn. Die Spitze ist innerhalb weniger Sekunden auf Arbeitstemperatur und die Löttemperatur lässt sich leicht einstellen. Für Arbeiten an Wagenkästen, die in der Regel aus 0,5mm Ms-Blech bestehen, sind der 100W LötKolben von Conrad und die auf der übernächsten Seite vorgestellte Lötstation von Reichelt gleichermaßen geeignet. Die auf das Blech übertragene Wärmemenge reicht aus, um das Lot auf dem Blech sofort zum Schmelzen zu bringen. Die Spitze der Lötstation von Conrad "klebt" dagegen schon einmal am Blech und man muss einige Sekunden warten, bis das Lot schmilzt. Lötarbeiten am Fahrgestell lassen sich hingegen sehr gut mit beiden Lötstationen bewerkstelligen, da hier die Wärme sich nicht auf einer großen Fläche verteilen kann. Die 30 und 60W-Kolben von Conrad sind ebenfalls geeignet.

Löttemperatur

Bei unregulierten LötKolben ist die Temperatur an der Spitze für unsere Zwecke definitiv zu hoch. Das Lot verflüchtigt sich in kleinen Kügelchen ohne seiner ihm zugeordneten Aufgabe, zwei Teile miteinander dauerhaft zu verbinden, gerecht zu werden. Abhilfe schafft ein einfacher Dimmer (z. B. von der Fa. Brennenstuhl), der in jedem Baumarkt zu haben ist. Bei einer Lötstation stellt sich dieses Problem naturgemäß nicht.



Lötspitze

Die Form einer neuen Lötspitze ähnelt der eines abgenutzten Schraubendrehers. Günstiger ist die Meißelform. Deshalb werden die Spitzen angeschliffen und mit feinem Schleifpapier geglättet. Die Spitzen der hier vorgestellten LötKolben und Stationen nehmen dadurch keinen Schaden. Bisher war vom Bearbeiten einer Lötspitze, wenn sie nicht aus Kupfer bestand, abzuraten, da der zu Tage tretende Kern zum Löten ungeeignet ist. Eine bearbeitete Spitze ist bei mir ca 100 Stunden in Gebrauch, ohne dass eine Veränderung feststellbar ist, zudem sind die Spitzen sehr preiswert. Das bei Kupferspitzen zu beobachtende "Ausfressen" findet nicht statt. Zu den Spitzen anderer Hersteller kann ich keine Aussage machen. Die Spitzen werden verzinkt und mit einem Leinentuch abgewischt.



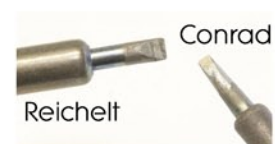
Kupferlötspitze



Lötspitzen Conrad 60 und 100W (bearbeitet, Kolben)



Lötspitze (bearbeitet, Conrad-Lötstation) nach ca 100 Std. Gebrauch



Reichelt Lötstationen

Lötwasser

Hier kann man auf gängige, im Baumarkt erhältliche Artikel von Lux oder Rothenberger zurückgreifen. Lötöffel hat den Vorteil, dass es weniger spritzt.



Altes Farbfläschchen auf eine CD kleben. Lötwasser über den Plastikpinsel in das Glas laufen lassen und zu einem Viertel füllen.

Kühlung

Zum Kühlen benachbarter Teile eignen sich nasse Watte, Papiertaschentuchkügelchen und **Zahnpasta!**