



**DVS – Deutscher Verband  
für Schweißen und  
verwandte Verfahren e. V.**

**Merkblatt  
DVS 2602**

*Ersetzt Ausgabe April 2011*

*Dieses Merkblatt ist in Zusammenarbeit von Anwendern, Lot- und Geräteherstellern sowie Prüf- und Beratungsstellen entstanden. Die darin enthaltenen Angaben stützen sich auf einschlägige Vorschriften, Regeln der Technik, Normen und Merkblätter. Sie werden darüber hinaus mit Erfahrungen aus der Praxis belegt. Die DVS-Arbeitsgruppe „Hartlöten“ nimmt aus dem Leserkreis eingebrachte Erfahrungen und Verbesserungsvorschläge zu diesem Merkblatt bei einer Neubearbeitung gerne auf.*

## **Merkblatt DVS 2602 Hartlöten mit der Flamme**

DVS, Ausschuss für Technik, Arbeitsgruppe "Hartlöten"

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird zur Beachtung empfohlen. Der Anwender muss jeweils prüfen, wie weit der Inhalt auf seinen speziellen Fall anwendbar und ob die ihm vorliegende Fassung noch gültig ist. Eine Haftung des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

**Inhalt:**

**Merkblatt DVS 2602**

**Hartlöten mit der Flamme**

DVS, Ausschuss für Technik, Arbeitsgruppe "Hartlöten"

- 1. Begriffsbestimmung und Einteilung**
- 2. Vorbereiten der Werkstücke und Durchführen des Lötens**
  - 2.1. Allgemeines
    - 2.1.1. Oberflächenbeschaffenheit der zu lötenen Teile
    - 2.1.2. Montage- und Lötspaltbreite
    - 2.1.3. Fixierung der zu lötenen Teile
  - 2.2. Arbeitsablauf beim Löten
    - 2.2.1. Anwärmen der Werkstücke
    - 2.2.2. Zuführen des Lotes
    - 2.2.3. Abkühlen der Werkstücke und Entfernen der Flussmittelreste
- 3. Mechanisierung und Automatisierung beim Hartlöten mit der Flamme**
- 4. Arbeits- und Umweltschutz**
- 5. Schrifttum**
  - 5.1. Regelwerk
  - 5.2. Literatur

Voransicht des Regelwerkes