



Merkblatt
DVS 2606

Ersetzt Ausgabe
Dezember 2000

Nachdruck und Kopie, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Herausgebers

Merkblatt DVS 2606

Hinweise auf mögliche Oberflächenvorbereitungen für das flussmittelfreie Hart- und Hochtemperaturlöten

Ausschuss für Technik im DVS
Arbeitsgruppe V6.1 „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 DVS – Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

Inhalt:

1.	Anwendungsbereich	3
2.	Allgemeine Voraussetzungen für lötfgeeignete Oberflächen	3
3.	Oberflächenvorbereitung zum Löten	3
3.1.	Chemische Reinigungsverfahren.....	3
3.2.	Mechanische Reinigungsverfahren.....	4
3.3.	Thermische Reinigungsverfahren.....	5
3.4.	Spezielle Verfahren.....	5
3.5.	Maßnahmen zur Aufrechterhaltung lötfgeeigneter Oberflächen.....	6
3.6.	Überprüfung der Sauberkeit gereinigter Oberflächen.....	6
4.	Werkstoffspezifische Reinigungsverfahren	6
5.	Arbeits- und Umweltschutz	7
6.	Schrifttum	7

Voransicht des Regelwerkes