

Inhaltsverzeichnis

Der Autor.....	7
Vorwort.....	9
Physikalische Eigenschaften von Gasen	13
Physikalische Eigenschaften von Sauerstoff.....	18
Sicherheit beim Flammlöten und Schweißen.....	21
Es ist zu spät, wenn es knallt!.....	21
Die technischen Gase.....	21
Der Umgang mit Gasflaschen	23
Transport und Aufstellung	24
Die Gerätschaften	27
Druckgasflaschen, Absperrventile, Druckminderer	27
Schläuche, Handstücke, Brenner, Brennerspitzen.....	35
Flammlöten – Hinweise für Praktiker.....	44
Das Verfahrensprinzip.....	44
Voraussetzungen zum Flammlöten.....	44
Der Lötpalt.....	45
Reinigen der Lötflächen	45
Das Flussmittel	45
Auftragen des Flussmittels.....	46
Befestigung der zu lötenden Teile	46
Lote	46
Verfahrensvarianten	46
Spaltlöten.....	46
Fugnlöten.....	46
Der Lötvorgang	47
Erwärmung auf Arbeitstemperatur	47
Zuführen des Lotes	47
Löten von Kupferrohren (Modelldampfkessel).....	48
Brenner zum Flammlöten	48
Kurzinfo und Zusammenfassung	49
Hilfsmittel – die kleinen Helferlein	50

Lötverfahren: Theorie ist nicht gleich Praxis	65
Das richtige Lotmaterial	72
Der Lötprozess	83
Kleinbrenner und Brenner für Feuerzeuggas und Gaskartuschen	93
Kompaktgeräte – mobile Systeme.....	103
Die richtigen Geräte für unterschiedliche Arbeitspraktiken	113
Der Arbeitsplatz: gut gelüftet – aber mit Feuerlöscher	121
Anhang	128
Chemische Grundstoffe (Elemente)	128
Vergleichstabellen von Silberhartlot, Silberhartlotpaste, Phosphor-Hartlot, Messinglot, Flussmittel.....	128
Hinweise zum Transport von Druckflaschen	129
Hinweise zum Umfüllen von Propan	143
Hinweise zum Umfüllen von Sauerstoff	145