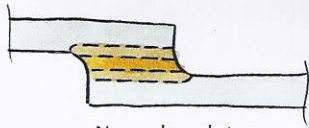


## Postopek lotanja ali spajkanja

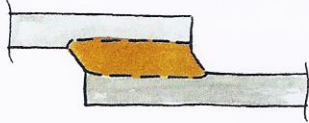
Dva kovinska dela lahko spojimo tudi tako, da med njima stalimo drugo kovino, to je lot. Ta mora imeti nižje tališče kot lotana kosa. Staljeni lot steče med oba segreta kovinska dela in ju pri tem spoji v nerazstavljivo zvezo. Dele, ki jih bomo lotali, moramo popolnoma očistiti oksidov in druge nečistoče. Paziti moramo, da na površinah za lotanje ne nastane med lotanjem nova oksidna plast. Površine lahko oksidirajo tudi zaradi čistil. Kovina in lot morata biti na lotanem mestu enako segreta. Delovna temperatura je tista, pri kateri se na površini lotanca lot tali, ga omoči in se z njim spoji. Zelo je pomembno, da se oba dela ne premikata, medtem ko se lot strjuje. Kovinska dela naj bosta čim bolj stisnjena, da je med njima čim manj lota. Predebel lot bi oslabil spoj.



Slabo zlotano



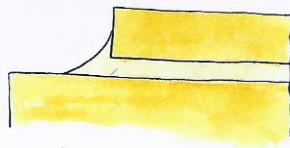
Normalno zlotano



Ustrezno zlotano



Majhna razdalja med lotancema



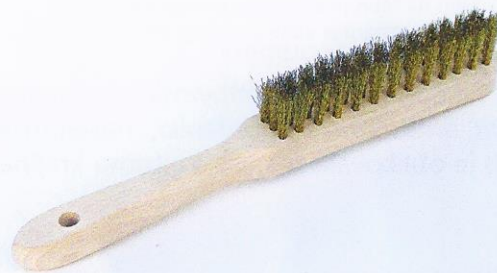
Omočenje in pronicanje lota



Kislinska pasta za razmastitev lotane površine pred lotanjem



Spajkalnik ali lotalnik



Medeninasta ščetka za čiščenje spajkalnika

## Skrb za varno delo in prva pomoč pri postopku spajkanja

Za uspešno delo moramo vedno poskrbeti za varnost. Pri postopku spajkanja moramo biti posebno previdni, saj lahko pride do opeklin. V primeru opekline moramo opečeno mesto čim hitreje ohladiti pod tekočo vodo in po potrebi poiskati medicinsko pomoč. Vroč spajkalnik moramo vedno odlagati na ustrezen podstavek, da vroči del ne pride v stik z lesom ali drugimi vnetljivimi snovmi. Na delovnem mestu skrbimo za red.

