

## Decaperen van geprepatineerd NedZink NOIR - NOVA - NEO

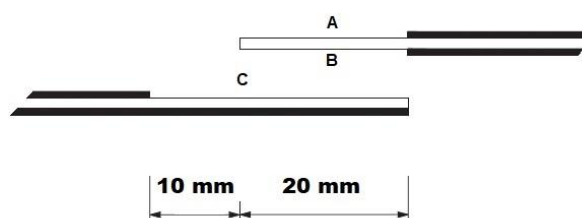
### Veiligheid

Gebruik voor de eigen veiligheid altijd een veiligheidsbril en beschermende handschoenen. Werk in een goed geventileerde ruimte en draag bij kans op inademing van rook/gassen een masker.



Om een goede soldeerverbinding te krijgen moet eerst de te solderen naad volledig metaal-blank worden gemaakt. De patinalaag dient dus vooraf aan het solderen verwijderd te worden. Dit heet decaperen en hiervoor bestaan twee mogelijkheden mechanisch en chemisch decaperen.

### walsblanke delen tbv solderen



overlap minimaal 10 mm

### Optie 1: Mechanisch decaperen

Volgorde voor het mechanisch decaperen en solderen van NedZink NOVA, NEO en NOIR:

1. Teken de te verwijderen patinalaag af met een winkelhaak of een liniaal.
2. Verwijder de patinalaag handmatig met schuurpapier of met elektrisch handgereedschap
3. Behandel met een decapeerborstel totdat het blanke zink tevoorschijn komt.
4. Soldeer vervolgens het blanke zink

### Optie 2: Chemisch decaperen

Hierbij wordt de patinalaag verwijderd met een chemisch afbijt-/decapeermiddel.

Voor het decaperen van de geprepatineerde soorten is de **Top Fenix 500 MS** geschikt.

Volgorde voor het chemisch decaperen en solderen van NedZink NOVA, NEO en NOIR:

1. Teken de te verwijderen patinalaag af met een winkelhaak of een liniaal.
2. Bestrijk een eerste maal met Top Fenix en laat dit ongeveer 10 sec. inwerken.
3. Verwijder de laag met een schone doek.
4. Bestrijk een tweede maal met Top Fenix en laat dit opnieuw 10 sec. inwerken.
5. Verwijder de laag wederom met een schone doek.
6. Soldeer vervolgens het blanke zink.



**Top Fenix 500 MS**  
Decapeervloeistof