

POSTUP PŘI PÁJENÍ

1. **Očistěte díly pomocí jemného smirkového plátna, kartáče nebo houbičky.**
2. **Namažte (pastou pro měkké pájení, pastou na tvrdé pájení nebo pájecí kapalinou na pájení oceli) za účelem jejich ochrany během žhavení a zajištění dokonalé kapilární vzlínavosti.**
3. **Spojte díly a zároveň dbejte, aby bylo prováděno co možná nejtěsnější přiléhací spojení.**
4. **Připravte hořák k pájení a zapalte.**
5. **Žhavte pomocí hořáku:**
 - 5a. V případě měkkého pájení žhavte díly, dokud nedojde ke zčernání taveniny. Odkloňte hořák a aplikujte přídatný materiál (letovací drát) na spojovací místo dílů.
 - 5b. V případě tvrdého pájení žhavte díly, dokud nedojde k tmavému zčervenání u mědi a mosazi a světlému zčervenání u železa a oceli. Aplikujte přídatný materiál na spojovací místo dílů a nadále provádějte žhavení.
 - 5c. **POZOR!** Pro dosažení dobrého spojení se musí přídatný materiál v každém případě roztavit při kontaktu dílů a nikoli plamene, aby působil kapilární účinek umožňující přidávanému materiálu, který zkapalní, průnik do spoje. Pájení je ukončeno, jakmile se kolem spoje objeví přebytek kovu.
6. **Nechte spoj vychladnout a případně očistěte spoj od zbytků pájky a taveniny. Pokud pájíte u hořlavých předmětů nebo hrozí poškození okolních materiálů, použijte ochrannou tkaninu nebo dečku.**

