



75 Watt-soldeerbout, omdat deze een brede soldeerkop heeft en daarmee een mooie brede las mogelijk maakt. Vanaf 15 Watt is (net) voldoende om plastic te lassen.

Het te lassen plastic wordt tussen 2 vellen papier (van de kopiermachine of printer) gelegd. Het papier verspreidt de warmte een beetje en voorkomt dat de soldeerbout blijft plakken in het gesmolten plastic; dat het plastic wegsmelt (gat) of de soldeerbout er doorheen snijdt.

De temperatuur van de soldeerbout in verhouding met de snelheid van de soldeerbout over het papier is goed wanneer het papier net licht geel/bruin kleurt. Een veel betere las wordt bereikt door in plaats van papier NoStik ovenfolie te gebruiken

(<http://www.nostik.com>, Blokker). Het te lassen plastic hecht aan het papier en dat verbrandt (of kleurt) tijdens het lassen. Met NoStik treden die problemen niet op. NoStik is veel gladder dan papier, waardoor de soldeerbout beter glijdt en de las mooier wordt.

Als werkondergrond gebruik ik een 2 mm dikke kartonnen plaat op een houten plaat.

0.15 mm en dikker geschikt, omdat dunner te gemakkelijk wegkrult/smelt in de hete lucht.

Lijmen.

Voor PVC is Pattex contactcement een aanrader. Daarmee worden goede verbindingen gemaakt. Complete bladders zijn daarmee te maken, dus zonder ze te lassen. Waarschijnlijk voldoen meer zachte PVC-lijmen.

PE is enigszins te lijmen met Neopreen lijm (Bison kit en soortgelijke) en is daardoor alleen voor noodreparatie geschikt.

Lassen.

Lassen doen we met behulp van een soldeerbout of strijkbout. Zet de soldeerbout eventueel in serie met een licht dimmer, zodat met behulp van de dimmer de temperatuur van de soldeerbout te regelen is. Bij de strijkbout voldoet de stand "zijde" goed. Zelf gebruik ik een

