

Anche se ad occhio nudo non è possibile scorgerlo, all'interno di questo sottile **filo** e per tutta la sua lunghezza (vedi fig.135), è presente della pasta chimica chiamata **disossidante** che a **caldo** si scioglie assieme allo **stagno**. Non appena il **disossidante** viene a contatto con un **terminale ossidato**, reagisce istantaneamente **bruciando** il sottile **velo di ossido** e di **sporcizia** sempre presenti sulla sua superficie permettendo così allo **stagno** di depositarsi ed aderire su un metallo perfettamente **pulito**.

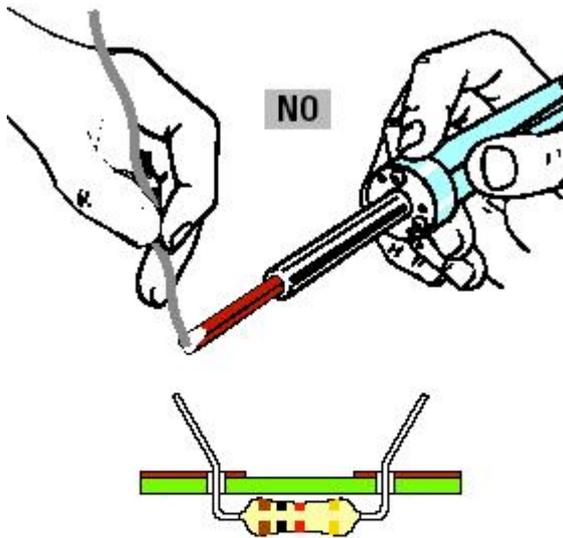


Fig.140 Per ottenere delle perfette stagnature **NON DOVETE** mai sciogliere lo stagno sulla punta del saldatore e poi depositarlo sul terminale, perché il disossidante pulirà la punta del saldatore e non il terminale sporco e ossidato del componente da stagnare.

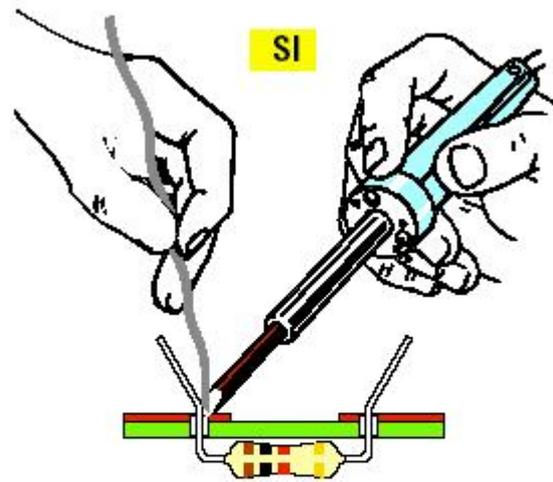


Fig.141 Le stagnature risulteranno perfette solo se appoggiate la punta **PULITA** sulla pista dello stampato e vicino a questa sciogliete lo stagno necessario. Il disossidante riuscirà così a bruciare gli ossidi presenti sul terminale e sullo stampato pulendoli.

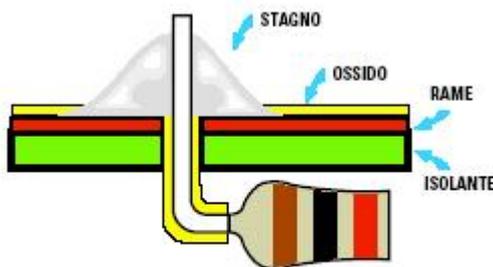


Fig.153 Una perfetta stagnatura si riconosce subito perché lo stagno si spande uniformemente e rimane di colore argento.

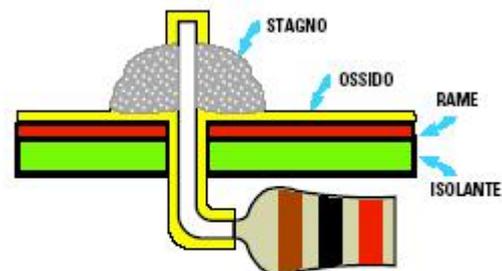


Fig.154 Se spostate subito il saldatore, il disossidante non avrà il tempo di bruciare lo strato di ossido presente sulla pista.

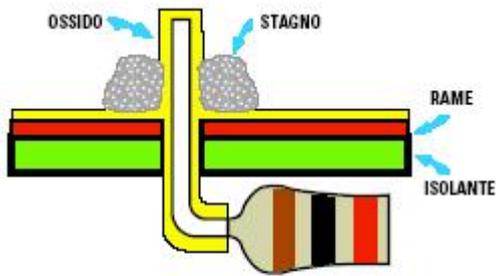


Fig.155 Non depositate mai sul punto da stagnare dello stagno già utilizzato, perché questo è privo del suo disossidante.

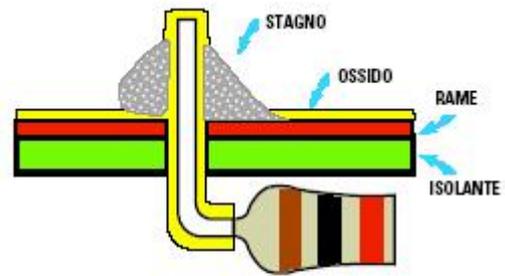


Fig.156 Una stagnatura mal fatta risulta ruvida e opaca e lascia su tutte le superfici un velo di ossido isolante.

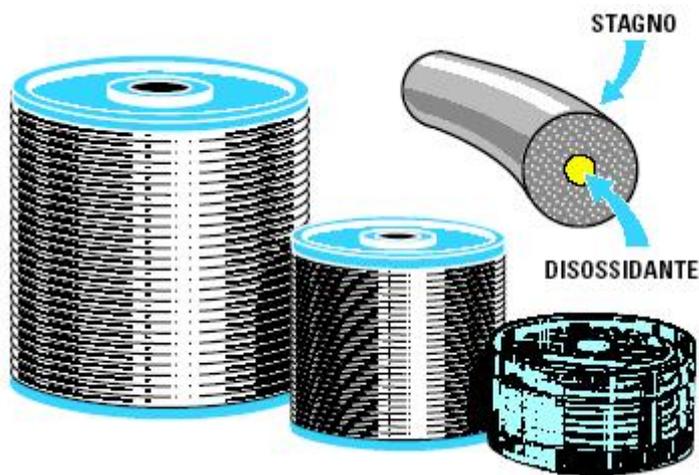


Fig.135 In campo elettronico si può utilizzare soltanto lo stagno tipo 60/40. Sebbene non si riesca a vederla, in questo stagno è presente un'anima di disossidante che provvede a detergere la superficie da stagnare.

60/40 – Questa lega, composta da un 60% di stagno e da un 40% di piombo, è l'unica da usare per i montaggi elettronici.

All'interno dello stagno 60/40 è presente un disossidante non corrosivo che pulisce a fondo le superfici da stagnare senza provocare una "degradazione molecolare" dei metalli. In pratica, non essendo acido, non otterremo mai dei fenomeni di elettrolisi anche se stagneremo assieme tipi diversi di metalli.

Questo stagno fonde ad una temperatura di circa 190 - 195 gradi.