

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/cyna-w-lasce-sn60pb40-7x7x350-5kg-76832-cynel-p-2727.html>

Cyna w lasce sn60pb40 7x7x350 5kg 76832 CYNEL

Cena brutto	1 819,17 zł
Cena netto	1 479,00 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	76832
Kod producenta	76832
Kod EAN	5906083768323
Producent	Cynel
Waga [g]	5000
Jednostka	OPA
Średnica [mm]	7x7x322

Opis produktu

Cyna lutownicza w lasce Sn60Pb40 7x7x350 mm 5 kg CYNEL

Spoivo lutownicze w postaci lasek o przekroju 7x7 mm ze stopu cyna-ołów w proporcji 60/40. Opakowanie zawiera 5 kg produktu, co odpowiada długości materiału umożliwiającej wykonanie kilkuset typowych połączeń lutowanych.

Skład stopu Sn60Pb40

Wymiary laski 7x7x350 mm

Waga opakowania 5 kg

Producent CYNEL

Charakterystyka stopu Sn60Pb40

Skład chemiczny 60% cyny, 40% ołowiu

Proporcja 60/40 zapewnia temperaturę topnienia około 183-190°C oraz dobrą płynność w stanie ciekłym. Stop ten charakteryzuje się

krótkim czasem krzepnięcia, co ogranicza ryzyko tzw. zimnych lutów przy drganiach podczas stygnięcia.

Zwilżalność i rozplątliwość

Zawartość 60% cyny gwarantuje odpowiednią zwilżalność powierzchni miedzi, mosiądzu i innych metali stosowanych w elektronice. Stop tworzy połączenia o dobrej wytrzymałości mechanicznej i przewodności elektrycznej.

Forma laski 7×7 mm

Przekrój kwadratowy ułatwia kontrolowane dozowanie materiału przy użyciu lutownicy lub palnika. Grubość 7 mm jest uniwersalna - nadaje się zarówno do drobnych prac elektronicznych, jak i większych połączeń w instalacjach.

Opakowanie 5 kg

Masa 5 kg stanowi rozwiązanie ekonomiczne dla warsztatów, serwisów i firm dekarских. Eliminuje konieczność częstego zamawiania małych partii, obniżając jednostkowy koszt materiału.

Specyfikacja techniczna

Model	76832
Producent	CYNEL
Skład stopu	Sn60Pb40 (60% cyna, 40% ołów)
Wymiary laski	7 × 7 × 350 mm
Waga opakowania	5 kg
Temperatura topnienia	183-190°C (typowo dla Sn60Pb40)
Forma	Laska pełna, przekrój kwadratowy

Zastosowanie cyny Sn60Pb40

- Lutowanie podzespołów elektronicznych na płytkach drukowanych PCB
- Montaż i naprawa instalacji elektrycznych w urządzeniach AGD i RTV
- Spajanie blach cynkowych i ocynkowanych w pracach dekarских
- Łączenie rynien, obróbek blacharskich i systemów odwodnienia dachów
- Naprawy instalacji wodno-kanalizacyjnych w systemach miedzianych
- Produkcja prototypów elektronicznych i prace badawczo-rozwojowe
- Konserwacja i naprawa zabytkowych urządzeń z połączeniami lutowanymi

-
- Lutowanie witrażowe i prace artystyczne z metalem

Użytkowanie i przechowywanie

Przygotowanie powierzchni

Przed lutowaniem należy oczyścić łączone powierzchnie z tlenków, tłuszczów i zanieczyszczeń. Zastosowanie topnika lutowniczego poprawia zwilżalność i jakość połączenia. W przypadku elementów elektronicznych zaleca się topniki bezkorozyjne.

Temperatura lutowania

Optymalna temperatura grotu lutownicy dla stopu Sn60Pb40 wynosi 280-320°C. Zbyt niska temperatura wydłuża czas lutowania i może prowadzić do zimnych lutów, zbyt wysoka powoduje nadmierne utlenianie i degradację topnika.

Warunki przechowywania

Laski należy przechowywać w suchym pomieszczeniu, w oryginalnym opakowaniu lub szczelnych pojemnikach. Kontakt z wilgocią może prowadzić do utlenienia powierzchni, co pogarsza zwilżalność podczas lutowania.

Bezpieczeństwo pracy

Stop zawiera ołów – podczas lutowania należy zapewnić odpowiednią wentylację stanowiska pracy. Opary topnika i metali mogą być szkodliwe przy długotrwałej ekspozycji. Po zakończeniu pracy należy umyć ręce.

Produkty uzupełniające

Do pracy z cyną Sn60Pb40 zaleca się stosowanie topników lutowniczych w płynie lub pastach, szczotek drucianych do czyszczenia grotów lutownic oraz knotu do odbierania nadmiaru cyny. W pracach dekarских przydatne są palniki gazowe z regulacją płomienia.