

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/prety-lutownicze-bez-topnika-200g-76877-no-name-p-26456.html>

PRĘTY LUTOWNICZE BEZ TOPNIKA 200G 76877 NO_NAME

Cena brutto	118,58 zł
Cena netto	96,41 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	76877
Kod producenta	76877
Kod EAN	5906083070396
Producent	YATO

Opis produktu

Pręty lutownicze bezołowiowe YATO 200g - model 76877

Pręty lutownicze wykonane ze stopu S-Sn99,3Cu0,7 o długości 400 mm, przeznaczone do lutowania bezołowiowego w temperaturze 250-350°C. Produkt spełnia normy środowiskowe dotyczące braku ołowiu w składzie.

Skład stopu S-Sn99,3Cu0,7

Temperatura topnienia 250-350°C

Długość pręta 400 mm ±5%

Masa netto 200 g

Charakterystyka techniczna prętów lutowniczych

Stop bezołowiowy S-Sn99,3Cu0,7

Skład 99,3% cyny i 0,7% miedzi zapewnia zgodność z dyrektywą RoHS dotyczącą ograniczenia substancji niebezpiecznych. Miedź poprawia wytrzymałość mechaniczną połączenia i obniża temperaturę topnienia względem czystej cyny.

Zakres temperaturowy 250-350°C

Temperatura topnienia stopu Sn99,3Cu0,7 wynosi około 227°C. Zalecany zakres 250-350°C zapewnia odpowiednią płynność lutu i zwilżalność powierzchni bez ryzyka przegrzania komponentów wrażliwych termicznie.

Długość 400 mm z tolerancją ±5%

Standardowa długość pręta lutowniczego umożliwia wygodną pracę przy różnych typach lutownic. Tolerancja ±5% oznacza rzeczywistą długość w zakresie 380-420 mm, co nie wpływa na funkcjonalność produktu.

Pręty bez topnika

Produkt nie zawiera wbudowanego topnika, co wymaga stosowania zewnętrznego środka topnikowego odpowiedniego dla stopu Sn-Cu. Umożliwia to dobór topnika do konkretnego zastosowania i materiałów łączonych.

Specyfikacja techniczna

Model	76877
Producent	YATO
Skład chemiczny	S-Sn99,3Cu0,7 (99,3% Sn, 0,7% Cu)
Temperatura topnienia stopu	~227°C
Zalecana temperatura grota	250-350°C
Długość pręta	400 mm ±5%
Masa opakowania	200 g
Topnik	Brak (wymagany zewnętrzny)
Zgodność z normami	RoHS (bezołowiowy)

Zastosowanie prętów lutowniczych bezołowiowych

- Lutowanie komponentów elektronicznych zgodnych z normami bezołowiowymi
- Łączenie blach cynkowych i ocynkowanych w instalacjach dekarских
- Montaż i naprawa rynien oraz obróbek blacharskich
- Prace blacharskie w branży automotive przy elementach nieobciążonych
- Lutowanie przewodów i złączy w instalacjach niskoprądowych
- Wykonywanie połączeń w pracach modelarskich i prototypowych
- Łączenie elementów miedzianych w instalacjach wodno-kanalizacyjnych
- Prace artystyczne i jubilerskie wymagające bezołowiowych materiałów

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do lutowania

Przed lutowaniem należy oczyścić łączone powierzchnie z tlenków i zanieczyszczeń mechanicznie lub chemicznie. Nałożyć topnik odpowiedni dla stopu Sn-Cu (np. topnik żywiczny F-SW 32 lub pasta lutownicza). Nagrzać grot lutownicy do temperatury 280-320°C.

Technika lutowania

Przyłożyć nagrzaną grot do miejsca lutowania i po uzyskaniu odpowiedniej temperatury podłoża (nie grota) podać pręt lutowniczy. Lut powinien topić się w kontakcie z podłożem, nie z grotem. Po utworzeniu połączenia usunąć pręt, a następnie grot, unikając poruszania elementów do zastygnięcia lutu.

Przechowywanie

Pręty przechowywać w suchym miejscu w oryginalnym opakowaniu. Chronić przed wilgocią i kontaktem z substancjami korozyjnymi. Stop Sn-Cu jest podatny na utlenianie powierzchniowe, co może pogorszyć zwilżalność - przed użyciem prętów długo przechowywanych zaleca się oczyszczenie powierzchni.

Produkty powiązane

Do pracy z prętami lutowniczymi bezołowiowymi zaleca się stosowanie topników przeznaczonych dla stopów Sn-Cu, lutownic o regulowanej temperaturze z możliwością ustawienia 250-350°C oraz grotów lutowniczych odpornych na wyższe temperatury lutowania bezołowiowego.