

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-bezolowiowe-1-5mm-100g-76854-no-name-p-26449.html>

SPOIWO BEZOŁOWIOWE 1,5MM 100G 76854 NO_NAME

Cena brutto	64,85 zł
Cena netto	52,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	76854
Kod producenta	76854
Kod EAN	5906083070327
Producent	YATO

Opis produktu

Spoiwo bezołowiowe 1,5 mm 100 g - model 76854

Spoiwo lutownicze bezołowiowe o średnicy 1,5 mm w opakowaniu 100 g, przeznaczone do lutowania elementów elektronicznych i elektrycznych. Zgodne z dyrektywą RoHS 2002/95/EC oraz normą PN EN 29453:2000.

Średnica drutu 1,5 mm

Skład stopu Sn99,3 Cu0,7

Waga netto 100 g

Zakres temperatur 250°C - 350°C

Charakterystyka techniczna spoiwa bezołowiowego

Stop Sn99,3 Cu0,7 (cyna-miedź)

Skład 99,3% cyny i 0,7% miedzi zapewnia odpowiednią wytrzymałość mechaniczną połączeń lutowanych oraz odporność na korozję. Dodatek miedzi obniża temperaturę topnienia stopu i poprawia zwilżalność powierzchni lutowanych w porównaniu z czystą cyną.

Średnica 1,5 mm do precyzyjnego lutowania

Grubość drutu 1,5 mm umożliwia kontrolowane dozowanie spoiwa przy lutowaniu elementów elektronicznych o średniej wielkości. Średnica ta sprawdza się przy lutowaniu wyprowadzeń THT, złączy oraz przewodów o przekroju do 1,5 mm².

Zgodność z dyrektywą RoHS

Produkt spełnia wymagania dyrektywy RoHS 2002/95/EC, eliminując ołów ze składu. Bezołowiowe spoiwa są wymagane w produkcji i naprawie urządzeń elektrycznych wprowadzanych do obrotu na terenie UE od 2006 roku.

Zakres temperatur lutowania 250-350°C

Zalecany zakres temperatur grota lutownicy uwzględnia temperaturę topnienia stopu Sn99,3Cu0,7 (około 227°C) oraz margines potrzebny do efektywnego przeniesienia ciepła i zwilżenia powierzchni lutowanych bez przegrzewania elementów.

Specyfikacja techniczna

Model	76854
Średnica drutu	1,5 mm
Waga opakowania	100 g
Skład stopu	S-Sn99,3 Cu0,7 (99,3% cyny, 0,7% miedzi)
Zalecana temperatura grota lutownicy	250°C - 350°C
Zgodność z normami	PN EN 29453:2000, RoHS 2002/95/EC
Typ spoiwa	Bezołowiowe

Zastosowanie spoiwa bezołowiowego 1,5 mm

- Lutowanie elementów elektronicznych THT na płytkach drukowanych
- Naprawa i serwis urządzeń elektronicznych zgodnych z RoHS
- Montaż i naprawa instalacji elektrycznych niskiego napięcia
- Lutowanie przewodów i złączy w układach telekomunikacyjnych
- Prace serwisowe w elektronice samochodowej
- Lutowanie komponentów w systemach automatyki przemysłowej
- Prototypowanie i produkcja małoseryjna urządzeń elektronicznych
- Lutowanie połączeń w instalacjach pomiarowych i sterowniczych

Temperatura topnienia stopów bezołowiowych

Stop Sn99,3Cu0,7 ma temperaturę topnienia około 227°C, co jest wartością wyższą niż tradycyjnych stopów ołowionych (183°C dla Sn63Pb37). Wymaga to stosowania wyższych temperatur lutowania i może wydłużyć czas nagrzewania elementów. Należy zwrócić uwagę na termostatowanie lutownicy oraz dobór odpowiedniej mocy grzejnej.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem lutowania należy ustawić temperaturę lutownicy w zakresie 250-350°C, dostosowując wartość do masy lutowanych elementów. Mniejsze elementy wymagają niższych temperatur, większe powierzchnie miedziowane mogą potrzebować temperatury bliższej górnej granicy zakresu.

Grot lutownicy powinien być czysty i prawidłowo ocynowany. Bezołowiowe stopy wymagają stosowania topników aktywniejszych niż tradycyjne stopy ołowiane. W przypadku spoiw bezołowiowych zaleca się stosowanie topników oznaczonych jako kompatybilne z lutowaniem bezołowiowym.

Czas styku grotu z elementem powinien być możliwie krótki, aby uniknąć przegrzania komponentów elektronicznych. Po zakończeniu pracy należy oczyścić grot lutownicy i zabezpieczyć go cienką warstwą spoiwa, co zapobiega utlenianiu powierzchni roboczej.

Przechowywanie spoiwa

Spoiwo należy przechowywać w suchym miejscu, w oryginalnym opakowaniu lub szczelnym pojemniku. Wilgoć może powodować utlenianie powierzchni drutu, co pogarsza zwilżalność i jakość lutowania. Temperatura przechowywania powinna mieścić się w zakresie 5-25°C.

Produkty powiązane

Do pracy ze spoiwem bezołowiowym zaleca się stosowanie lutownic o mocy minimum 40-60 W z regulacją temperatury, grotów lutowniczych odpornych na wyższe temperatury oraz topników przeznaczonych do lutowania bezołowiowego. Przy pracach serwisowych przydatna będzie odsysarka do cyny lub taśma rozlutowująca kompatybilna ze stopami bezołowiowymi.