

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-bezolowiowe-1-5mm-250g-76855-no-name-p-26467.html>

SPOIWO BEZOŁOWIOWE 1,5MM 250G 76855 NO_NAME

Cena brutto	148,88 zł
Cena netto	121,04 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	76855
Kod producenta	76855
Kod EAN	5906083070334
Producent	YATO

Opis produktu

Spoiwo bezołowiowe 1,5mm 250g - model 76855

Spoiwo lutownicze bezołowiowe przeznaczone do łączenia elementów elektronicznych i elektrycznych. Produkt zgodny z dyrektywą RoHS, zawierający topnik w rdzeniu ułatwiający proces lutowania.

Srednica drutu 1,5 mm

Waga opakowania 250 g

Skład stopu Sn99,3 Cu0,7

Zakres temperatury 250-350°C

Charakterystyka techniczna spoiwa bezołowiowego

Skład stopu Sn99,3 Cu0,7

Stop cyny (99,3%) z dodatkiem miedzi (0,7%) zapewnia odpowiednią wytrzymałość mechaniczną połączeń lutowniczych oraz obniża temperaturę topnienia w porównaniu z czystą cyną. Dodatek miedzi zwiększa odporność na kruche pękanie lutowiny.

Srednica 1,5 mm

Grubość drutu 1,5 mm stanowi uniwersalny rozmiar do lutowania elementów elektronicznych średniej wielkości, wyprowadzeń THT oraz przewodów. Umożliwia precyzyjne dozowanie spoiwa przy zachowaniu odpowiedniej wydajności pracy.

Topnik w rdzeniu

Wewnętrzny rdzeń topnikowy aktywuje się podczas nagrzewania, usuwając tlenki z powierzchni lutowanych materiałów. Eliminuje konieczność osobnego nakładania topnika zewnętrznego, przyspieszając proces i poprawiając jakość połączeń.

Zgodność z normą RoHS

Produkt spełnia wymagania dyrektywy RoHS (Restriction of Hazardous Substances), co oznacza brak ołowiu i innych substancji niebezpiecznych. Wymóg obowiązkowy w produkcji urządzeń elektronicznych wprowadzanych do obrotu w UE.

Specyfikacja techniczna

Model	76855
Typ spoiwa	Bezołowiowe z topnikiem
Średnica drutu	1,5 mm
Waga netto	250 g
Skład stopu	S-Sn99,3 Cu0,7 (cyna 99,3%, miedź 0,7%)
Zalecana temperatura grota lutownicy	250-350°C
Norma	PN EN 29453:2000
Zgodność z dyrektywą	RoHS

Norma PN EN 29453:2000

Norma określająca wymagania dotyczące materiałów lutowniczych miękkich stosowanych w elektronice. Definiuje skład chemiczny, właściwości fizyczne oraz metody badań spoiw lutowniczych, gwarantując powtarzalność parametrów produktu.

Zastosowanie spoiwa bezołowiowego

- Lutowanie elementów elektronicznych na płytkach drukowanych PCB
- Montaż i naprawa podzespołów w urządzeniach telekomunikacyjnych
- Łączenie przewodów i kabli w instalacjach elektrycznych
- Prace serwisowe przy elektronice samochodowej
- Produkcja i naprawa urządzeń elektrotechniki przemysłowej

-
- Lutowanie wyprowadzeń komponentów THT (Through-Hole Technology)
 - Naprawy sprzętu AGD zawierającego układy elektroniczne
 - Prace prototypowe i hobby elektroniczne

Parametry procesu lutowania

Zalecana temperatura grotu lutownicy mieści się w zakresie 250-350°C. Dolna granica temperatury (250°C) wystarcza do stopienia spoiwa, jednak może wydłużyć czas lutowania. Temperatura 300-320°C stanowi optymalny punkt pracy dla większości zastosowań - spoiwo topi się szybko, a ryzyko przegrzania elementów pozostaje minimalne.

Górna granica (350°C) może być stosowana przy lutowaniu masywnych elementów o dużej pojemności cieplnej, takich jak ekranowanie czy grube przewody. Przekroczenie tego zakresu zwiększa ryzyko uszkodzenia komponentów elektronicznych oraz degradacji topnika.

Dobór temperatury lutowania

Temperatura grotu powinna być dostosowana do wielkości lutowanych elementów. Małe komponenty SMD wymagają niższych temperatur (250-280°C), podczas gdy masywne złącza i przewody - wyższych (320-350°C). Zbyt niska temperatura powoduje zimne lutowanie, zbyt wysoka - uszkodzenie elementów.

Użytkowanie i przechowywanie

Spoiwo należy przechowywać w suchym miejscu, w oryginalnym opakowaniu, z dala od źródeł wilgoci. Wilgoć może powodować degradację topnika w rdzeniu, co pogarsza właściwości lutownicze. Temperatura przechowywania powinna mieścić się w zakresie 5-25°C.

Przed rozpoczęciem lutowania warto oczyścić grot lutownicy z pozostałości starego spoiwa. Czysty, prawidłowo ocynowany grot zapewnia lepszy transfer ciepła i precyzyjniejszą pracę. Po zakończeniu pracy zaleca się pozostawienie na grotcie cienkiej warstwy świeżego spoiwa - chroni to powierzchnię przed utlenianiem.

Opakowanie 250g wystarcza na wykonanie kilkuset typowych połączeń lutowniczych, w zależności od ich wielkości i ilości zużywanego materiału. Dla porównania - lutowanie pojedynczego wyprowadzenia elementu THT zużywa około 0,1-0,3g spoiwa.

...