

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-bezolowiowe-1mm-100g-76852-no-name-p-26450.html>

SPOIWO BEZOŁOWIOWE 1MM 100G 76852 NO_NAME

Cena brutto	65,28 zł
Cena netto	53,07 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	76852
Kod producenta	76852
Kod EAN	5906083070303
Producent	YATO

Opis produktu

Spoiwo bezołowiowe 1mm 100g YATO 76852

Spoiwo lutownicze bezołowiowe o średnicy 1mm z topnikiem w rdzeniu, przeznaczone do lutowania elementów elektronicznych i elektrycznych. Skład S-Sn99,3 Cu0,7 zapewnia trwałe połączenia zgodnie z wymaganiami dyrektywy RoHS 2002/95/EC.

Średnica drutu 1 mm

Masa netto 100 g

Skład stopu S-Sn99,3 Cu0,7

Zakres temperatury 250-350°C

Charakterystyka spoiwa bezołowiowego

Skład stopu S-Sn99,3 Cu0,7

Stop cyny z dodatkiem 0,7% miedzi zapewnia odpowiednią temperaturę topnienia i wytrzymałość mechaniczną połączeń. Miedź poprawia zwilżalność i redukuje naprężenia w spoinie, co ma znaczenie przy lutowaniu komponentów SMD i przewlekanych.

Średnica 1mm z topnikiem w rdzeniu

Grubość drutu 1mm umożliwia precyzyjne dozowanie spoiwa przy lutowaniu małych elementów elektronicznych. Topnik w rdzeniu eliminuje konieczność osobnego aplikowania fluxu, przyspieszając pracę i zapewniając czyste połączenia bez resztek utlenionych.

Zgodność z dyrektywą RoHS 2002/95/EC

Brak ołowiu w składzie spełnia wymagania dotyczące ograniczenia substancji niebezpiecznych w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. Produkt może być stosowany w produkcji urządzeń wprowadzanych do obrotu w Unii Europejskiej.

Zalecana temperatura grota 250-350°C

Zakres temperatury lutowania odpowiada właściwościom stopu bezołowiowego. Temperatura niższa niż 250°C może skutkować słabym zwilżeniem, wyższa niż 350°C zwiększa ryzyko uszkodzenia komponentów termowrażliwych. Optymalna temperatura dla większości zastosowań wynosi 300-320°C.

Specyfikacja techniczna

Model	76852
Producent	YATO
Średnica drutu	1 mm
Masa netto	100 g
Skład stopu	S-Sn99,3 Cu0,7 (cyna 99,3%, miedź 0,7%)
Topnik	Tak, w rdzeniu
Zalecana temperatura grota lutownicy	250-350°C
Zgodność z normami	RoHS 2002/95/EC
Typ lutowania	Ręczne i automatyczne

Zastosowanie spoiwa bezołowiowego

- Lutowanie elementów elektronicznych w płytach drukowanych PCB
- Montaż i naprawa układów scalonych, tranzystorów, rezystorów
- Lutowanie komponentów SMD i przewlekanych THT
- Prace serwisowe w sprzęcie RTV i AGD
- Lutowanie przewodów i złączy w instalacjach elektrycznych
- Produkcja i naprawa urządzeń telekomunikacyjnych
- Lutowanie elementów w elektronice samochodowej
- Prace prototypowe i hobbyistyczne w elektronice

Przechowywanie i użytkowanie

Spoiwo należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią, która może degradować topnik. Przed lutowaniem powierzchnie powinny być oczyszczone z tlenków i zanieczyszczeń. Po zakończeniu lutowania zaleca się oczyszczenie płytki z pozostałości topnika alkoholem izopropylowym, szczególnie przy produkcji urządzeń wrażliwych na korozję.

Różnice między spoiwami ołowowymi a bezołowowymi

Spoiwa bezołowiowe wymagają wyższej temperatury lutowania (o około 30-40°C) niż tradycyjne stopy Sn-Pb. Czas zwilżania jest dłuższy, a spoina ma matową powierzchnię, co jest normalne. Stop S-Sn99,3 Cu0,7 charakteryzuje się temperaturą topnienia około 227°C, podczas gdy klasyczny stop Sn63Pb37 topi się w 183°C.