

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-bezolowiowe-1mm-250g-76853-no-name-p-26469.html>

SPOIWO BEZOŁOWIOWE 1MM 250G 76853 NO_NAME

Cena brutto	149,40 zł
Cena netto	121,46 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	76853
Kod producenta	76853
Kod EAN	5906083070310
Producent	YATO

Opis produktu

Spoiwo bezołowiowe 1mm 250g – stop Sn99,3Cu0,7

Bezołowiowe spoiwo lutownicze o średnicy 1mm w opakowaniu 250g, przeznaczone do lutowania elementów elektronicznych zgodnie z dyrektywą RoHS. Stop cyny z miedzią zapewnia stabilne połączenia w temperaturze pracy 250-350°C.

Średnica drutu 1 mm
Skład stopu Sn99,3Cu0,7
Masa netto 250 g
Temperatura lutowania 250-350°C

Charakterystyka techniczna spoiwa bezołowiowego

Stop Sn99,3Cu0,7 zgodny z RoHS

Skład bez ołowiu eliminuje toksyczne substancje z procesu lutowania. Dodatek 0,7% miedzi poprawia zwilżalność i wytrzymałość mechaniczną połączeń lutowanych, co jest standardem w elektronice zgodnej z normami środowiskowymi.

Średnica 1mm do precyzyjnych prac

Drut o średnicy 1mm umożliwia kontrolowane dozowanie spoiwa przy lutowaniu małych elementów SMD, wyprowadzeń THT i punktów lutowniczych na płytkach PCB. Odpowiedni dla lutownic o mocy 30-80W.

Zakres temperatur 250-350°C

Temperatura topnienia stopu Sn99,3Cu0,7 wynosi około 227°C. Zalecany zakres pracy 250-350°C zapewnia odpowiednią płynność spoiwa i czas na precyzyjne pozycjonowanie elementów bez przegrzewania podłoża.

Norma PN EN 29453:2000

Zgodność z europejską normą dotyczącą topników i spoiw lutowniczych gwarantuje powtarzalność jakości i parametrów technicznych. Norma definiuje wymagania dotyczące składu chemicznego, czystości i właściwości lutowniczych.

Specyfikacja techniczna

Model	76853
Producent	YATO
Średnica drutu	1 mm
Masa netto	250 g
Skład stopu	S-Sn99,3 Cu0,7 (99,3% cyny, 0,7% miedzi)
Typ spoiwa	Bezołowiowe (lead-free)
Zalecana temperatura grota	250°C - 350°C
Norma	PN EN 29453:2000
Zgodność z dyrektywą	RoHS 2002/95/EC

Zastosowanie spoiwa bezołowiowego

- Lutowanie elementów elektronicznych na płytkach drukowanych PCB
- Montaż i naprawa urządzeń RTV, AGD i sprzętu komputerowego
- Prace serwisowe w elektronice użytkowej zgodnej z RoHS
- Lutowanie elementów SMD i THT w prototypowaniu
- Naprawa układów elektronicznych w telekomunikacji
- Zastosowania w elektronice samochodowej i przemysłowej
- Lutowanie ręczne stacjami lutowniczymi
- Procesy lutowania automatycznego i półautomatycznego

Użytkowanie i parametry pracy

Przygotowanie do lutowania

Przed rozpoczęciem pracy należy ustawić temperaturę lutownicy w zakresie 250-350°C. Spoiwa bezołowiowe wymagają wyższej temperatury niż tradycyjne stop Sn60Pb40 (około 30-40°C więcej). Grot lutownicy powinien być czysty i prawidłowo ocynowany.

Technika lutowania stopem Sn99,3Cu0,7

Stop cyny z miedzią charakteryzuje się nieco gorszą zwilżalnością niż stopy ołowiowe, dlatego czas lutowania może być nieznacznie dłuższy. Należy zapewnić odpowiednie nagrzanie łączonych elementów przed podaniem spoiwa. Połączenie powinno być błyszczące i gładkie – matowa powierzchnia może wskazywać na niedogrzenie.

Przechowywanie spoiwa

Spoiwo należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i zanieczyszczeniami. Opakowanie 250g wystarcza na kilkaset typowych połączeń lutowniczych w elektronice, w zależności od wielkości lutowanych elementów.

Produkty uzupełniające

Do pracy ze spoiwem bezołowiowym zaleca się stosowanie grotów lutowniczych odpornych na wyższe temperatury, stacji lutowniczych z regulacją temperatury oraz past i płynów lutowniczych kompatybilnych ze stopami bezołowiowymi zgodnie z normą IPC-J-STD-004.

...