

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-bezolowiowe-2-5mm-100g-76858-no-name-p-26446.html>

SPOIWO BEZOŁOWIOWE 2,5MM 100G 76858 NO_NAME

Cena brutto	63,88 zł
Cena netto	51,93 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	76858
Kod producenta	76858
Kod EAN	5906083070365
Producent	YATO

Opis produktu

Spoiwo bezołowiowe 2,5 mm 100 g - model 76858

Drut lutowniczy bezołowiowy o średnicy 2,5 mm w opakowaniu 100 g, przeznaczony do lutowania elementów elektronicznych i elektrycznych. Stop cyny z miedzią (Sn99,3Cu0,7) z topnikiem w rdzeniu zapewnia zgodność z normą RoHS i bezpieczeństwo w zastosowaniach profesjonalnych.

Średnica drutu 2,5 mm
Skład stopu Sn99,3Cu0,7
Waga opakowania 100 g
Zakres temperatur 250-350°C

Charakterystyka techniczna spoiwa bezołowiowego

Średnica drutu 2,5 mm

Grubość drutu 2,5 mm umożliwia precyzyjne dozowanie spoiwa podczas lutowania średnich i większych powierzchni kontaktowych. Średnica ta sprawdza się w pracach wymagających szybszego nanoszenia materiału lutowniczego przy zachowaniu kontroli nad procesem. Drut o tej grubości nadaje się do lutowania przewodów, złączy oraz elementów montażowych w elektronice użytkowej.

Stop Sn99,3Cu0,7 zgodny z RoHS

Skład stopu zawiera 99,3% cyny i 0,7% miedzi, co eliminuje ołów z procesu lutowania. Dodatek miedzi poprawia zwilżalność powierzchni i wytrzymałość mechaniczną połączeń. Stop ten spełnia wymogi dyrektywy RoHS dotyczącej ograniczenia substancji niebezpiecznych w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, co jest wymagane w produkcji komercyjnej.

Topnik w rdzeniu drutu

Rdzeń drutu zawiera topnik, który podczas lutowania usuwa tlenki z powierzchni metali i ułatwia rozplýwanie się stopu. Topnik wbudowany w drut eliminuje konieczność osobnego aplikowania preparatu topnikowego, przyspieszając pracę i zapewniając równomierne pokrycie lutowanych elementów. Po zakończeniu procesu pozostałości topnika należy usunąć środkiem czyszczącym.

Zakres temperatur 250-350°C

Zalecany zakres temperatur grota lutownicy wynosi 250-350°C. Temperatura ta jest wyższa niż przy spoiwach ołowiowych ze względu na wyższą temperaturę topnienia stopu bezołowiowego (około 227°C dla Sn99,3Cu0,7). Utrzymanie odpowiedniej temperatury zapewnia prawidłowe rozplýwanie się spoiwa i trwałość połączeń bez przegrzewania komponentów elektronicznych.

Specyfikacja techniczna

Model	76858
Średnica drutu	2,5 mm
Waga netto	100 g
Skład stopu	S-Sn99,3 Cu0,7 (cyna 99,3%, miedź 0,7%)
Typ spoiwa	Bezołowiowe z topnikiem w rdzeniu
Zalecana temperatura grota	250°C - 350°C
Zgodność z normami	PN EN 29453:2000, dyrektywa RoHS
Zastosowanie	Lutowanie ręczne i automatyczne

Zastosowanie spoiwa bezołowiowego 2,5 mm

- Lutowanie elementów elektronicznych na płytkach drukowanych PCB
- Montaż i naprawa układów elektronicznych w urządzeniach RTV
- Łączenie przewodów i kabli w instalacjach elektrycznych
- Naprawa sprzętu telekomunikacyjnego i sieciowego
- Lutowanie złączy i konektorów w elektronice samochodowej
- Prace serwisowe przy sprzęcie AGD z komponentami elektronicznymi

-
- Produkcja prototypów i małoseryjne wytwarzanie elektroniki
 - Lutowanie czujników i modułów w systemach automatyki

Zgodność z dyrektywą RoHS

Spoiwo bezołowiowe jest zgodne z dyrektywą 2011/65/UE (RoHS), która zakazuje stosowania ołowiu w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym wprowadzanym na rynek Unii Europejskiej. Produkt spełnia normę PN EN 29453:2000 określającą wymagania dla miękkich lutów i topników. Zastosowanie spoiwa bezołowiowego jest obowiązkowe w produkcji komercyjnej elektroniki konsumenckiej oraz w większości zastosowań przemysłowych.

Użytkowanie i wskazówki praktyczne

Przed rozpoczęciem lutowania należy ustawić temperaturę lutownicy w zakresie 250-350°C. Temperatura powinna być dostosowana do wielkości lutowanych elementów – mniejsze komponenty wymagają niższej temperatury, aby uniknąć ich uszkodzenia. Grot lutownicy powinien być oczyszczony i pocynowany przed każdym użyciem.

Podczas lutowania drut spoiwa należy doprowadzić do miejsca połączenia równocześnie z grotem lutownicy. Spoiwo powinno topić się w wyniku nagrzania elementów lutowanych, a nie bezpośredniego kontaktu z grotem. Po zakończeniu lutowania należy odczekać kilka sekund na zestalenie się stopu przed przemieszczeniem elementów.

Czyszczenie po lutowaniu

Pozostałości topnika na powierzchni płytki lub elementów można usunąć za pomocą izopropanolu lub specjalistycznych środków do czyszczenia po lutowaniu. Czyszczenie jest szczególnie ważne w przypadku urządzeń narażonych na wilgoć lub wymagających izolacji elektrycznej wysokiej jakości. W zastosowaniach niewymagających najwyższej czystości można pozostawić niewielkie ilości topnika.

Produkty uzupełniające do lutowania

Do pracy ze spoiwem bezołowiowym przydatne są: lutownica z regulacją temperatury w zakresie 250-400°C, czyścik do grotów lutowniczych, pasta topnikowa do trudniejszych powierzchni, odsysacz do cyny lub taśma rozlutowująca, izopropanol lub płyn do czyszczenia po lutowaniu, uchwyt pomocniczy (trzecia ręka) do stabilizacji elementów podczas pracy.