

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-do-miedzi-2-5mm-100g-76883-no-name-p-26441.html>

SPOIWO DO MIEDZI 2,5MM 100G 76883 NO_NAME

Cena brutto	60,57 zł
Cena netto	49,24 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	76883
Kod producenta	76883
Kod EAN	5906083070464
Producent	YATO

Opis produktu

Spoiwo do miedzi 2,5mm 100g - lutowanie miękkie rur miedzianych

Spoiwo cynowe z dodatkiem 3% miedzi przeznaczone do lutowania miękkiego rur i kształtek miedzianych oraz mosiężnych w instalacjach wodno-kanalizacyjnych i grzewczych. Średnica drutu 2,5mm zapewnia wygodne dozowanie materiału podczas prac lutowniczych.

Średnica 2,5 mm

Masa netto 100 g

Temperatura topnienia 220-310°C

Skład Cyna + 3% Cu

Charakterystyka spoiwa lutowniczego

Skład stopu z dodatkiem miedzi

Spoiwo cynowe wzbogacone o 3% miedzi zwiększa wytrzymałość mechaniczną połączeń lutowanych. Dodatek miedzi poprawia zwilżalność powierzchni miedzianych i mosiężnych, co przekłada się na lepszą szczelność złączy w instalacjach pracujących pod ciśnieniem.

Zakres temperatury topnienia 220-310°C

Temperatura topnienia w tym przedziale klasyfikuje spoiwo jako materiał do lutowania miękkiego. Oznacza to, że proces lutowania można przeprowadzić za pomocą standardowych palników gazowych bez ryzyka przegrzania i uszkodzenia rur miedzianych, które mają znacznie wyższą temperaturę topnienia.

Średnica drutu 2,5mm

Grubość drutu 2,5mm stanowi kompromis między precyzją dozowania a wydajnością pracy. Taka średnica umożliwia kontrolowane wprowadzanie spoiwa do szczeliny lutowniczej przy zachowaniu odpowiedniej szybkości nanoszenia materiału podczas łączenia elementów instalacji.

Opakowanie 100g

Masa 100g wystarcza do wykonania kilkunastu typowych połączeń rur miedzianych o średnicach 15-22mm. Przy założeniu zużycia około 5-8g spoiwa na jedno złącze, takie opakowanie pozwala na realizację podstawowych prac instalacyjnych w obrębie jednego pomieszczenia lub węzła instalacyjnego.

Specyfikacja techniczna

Model	76883
Typ spoiwa	Cynowe z dodatkiem miedzi
Zawartość miedzi	3%
Średnica drutu	2,5 mm
Masa opakowania	100 g
Temperatura topnienia	220°C - 310°C
Metoda lutowania	Miękkie
Materiały łączone	Miedź, mosiądz
Zastosowanie	Instalacje wodno-kanalizacyjne, centralne ogrzewanie

Zastosowanie spoiwa do miedzi

- Lutowanie rur miedzianych w instalacjach ciepłej wody użytkowej
- Łączenie przewodów miedzianych w instalacjach zimnej wody
- Montaż połączeń rurowych w systemach centralnego ogrzewania
- Lutowanie kształtek miedzianych - trójników, kolanek, redukcji
- Łączenie elementów mosiężnych w armaturze instalacyjnej

-
- Naprawa nieszczelności w istniejących instalacjach miedzianych
 - Montaż rozdzielaczy i kolektorów w instalacjach grzewczych
 - Wykonywanie połączeń w instalacjach solarnych z rurami miedzianymi

Proces lutowania miękkie - informacje praktyczne

Przygotowanie powierzchni przed lutowaniem

Przed przystąpieniem do lutowania należy oczyścić końcówki rur i wewnętrzną powierzchnię kształtek z warstwy tlenkowej za pomocą papieru ściernego lub szczotki drucianej. Następnie nałożyć topnik lutowniczy, który usuwa pozostałości tlenków i ułatwia rozplątanie się stopiwa. Czystość powierzchni bezpośrednio wpływa na szczelność i wytrzymałość połączenia.

Technika wprowadzania spoiwa

Po podgrzaniu złącza palnikiem gazowym do temperatury około 220-250°C, spoiwo należy wprowadzać od strony przeciwnej do źródła ciepła. Kapilarne wciąganie ciekłego stopiwa do szczeliny lutowniczej następuje automatycznie - nie należy wtapiać spoiwa bezpośrednio w płomień. Prawidłowo wykonane połączenie charakteryzuje się widocznym pierścieniem stopiwa wokół całego obwodu złącza.

Ograniczenia temperaturowe instalacji

Spoiwa miękkie z temperaturą topnienia 220-310°C nadają się do instalacji pracujących w temperaturach do około 110-120°C. W przypadku instalacji centralnego ogrzewania należy upewnić się, że temperatura robocza nie przekroczy 100°C, ponieważ wyższe temperatury mogą osłabić wytrzymałość połączenia lutowanego. Dla instalacji wysokotemperaturowych stosuje się lutowanie twarde.

Produkty uzupełniające do lutowania

Do prawidłowego wykonania połączeń lutowanych oprócz spoiwa potrzebne są: topnik lutowniczy (pasta lub płyn), palnik gazowy z butlą propan-butan, szczotka drucziana lub papier ścierny do czyszczenia powierzchni miedzi, oraz rękawice ochronne. Zaleca się również użycie maty ogniochronnej podczas prac w pobliżu materiałów łatwopalnych.