

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

### 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.