

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-do-miedzi-2mm-100g-76881-no-name-p-26442.html>

SPOIWO DO MIEDZI 2MM 100G 76881 NO_NAME

Cena brutto	60,57 zł
Cena netto	49,24 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	76881
Kod producenta	76881
Kod EAN	5906083070440
Producent	YATO

Opis produktu

Spoiwo do Miedzi 2mm 100g YATO 76881

Spoiwo cynowe do lutowania miękkiego rur i kształtek miedzianych w instalacjach wodnych, grzewczych oraz klimatyzacyjnych. Drut lutowniczy o średnicy 2mm z dodatkiem 3% miedzi zapewnia odpowiednią wytrzymałość i odporność połączeń lutowanych.

Średnica spoiwa 2 mm

Waga netto 100 g

Temperatura topnienia 220°C - 310°C

Dodatek miedzi 3%

Charakterystyka spoiwa do miedzi

Skład stopu i jego znaczenie

Spoiwo cynowe z 3% dodatkiem miedzi zwiększa wytrzymałość mechaniczną połączenia oraz poprawia odporność na korozję. Stop ten charakteryzuje się lepszą zwilżalnością powierzchni miedzi w porównaniu z czystą cyną, co przekłada się na szczelność lutowania.

Szeroki zakres temperatur topnienia

Przedział topnienia 220-310°C umożliwia pracę z różnymi źródłami ciepła - od palników gazowych po lutownice elektryczne. Szeroki zakres ułatwia kontrolę procesu lutowania i dostosowanie temperatury do grubości ścianki rury.

Średnica 2mm drutu lutowniczego

Grubość 2mm stanowi kompromis między precyzją dozowania a wydajnością pracy. Spoiwo tej średnicy nadaje się zarówno do lutowania drobnych kształtek o średnicy 15-22mm, jak i większych połączeń rurowych.

Gramatura 100g

Opakowanie 100g wystarcza na wykonanie około 10-15 standardowych połączeń lutowanych rur o średnicy 15-18mm. Waga pozwala na realizację typowych prac instalacyjnych w gospodarstwie domowym lub małym obiekcie.

Specyfikacja techniczna

Model	76881
Producent	YATO
Średnica spoiwa	2 mm
Waga netto	100 g
Temperatura topnienia	220°C - 310°C
Skład stopu	Cyna z dodatkiem 3% miedzi
Typ lutowania	Lutowanie miękkie
Materiały docelowe	Miedź, mosiądz

Zastosowanie spoiwa do rur miedzianych

- Instalacje wody zimnej i ciepłej użytkowej w budynkach mieszkalnych
- Systemy centralnego ogrzewania niskotemperaturowego do 110°C
- Instalacje klimatyzacji i chłodnictwa z obiegiem czynnika
- Lutowanie kształtek miedzianych - kolanka, trójniki, mufy
- Połączenia rur miedziano-mosiężnych w instalacjach gazowych niskoprężnych
- Naprawy instalacji miedzianych - wymiana uszkodzonych odcinków
- Wykonywanie rozgałęzień w istniejących instalacjach
- Montaż zaworów i armatury na rurach miedzianych

Ważne informacje o kompatybilności

Lutowanie miękkie spoiwem cynowym nadaje się do instalacji o maksymalnym ciśnieniu roboczym do 1,6 MPa i temperaturze do 110°C. Dla instalacji wysokotemperaturowych (powyżej 110°C) lub wysokociśnieniowych wymagane jest lutowanie twarde spoiwami srebrochodnymi.

Użytkowanie i przygotowanie do lutowania

Przed przystąpieniem do lutowania należy oczyścić końcówki rur i wnętrza kształtek z tlenków za pomocą papieru ściernego lub szczotki drucianej. Powierzchnie muszą być suche i pozbawione zanieczyszczeń tłuszczowych.

Nałożenie topnika lutowniczego na oczyszczone powierzchnie jest obowiązkowe - zapobiega utlenianiu w trakcie nagrzewania i poprawia zwilżalność. Topnik dobiera się w zależności od typu spoiwa i materiału lutowanego.

Nagrzewanie połączenia przeprowadza się równomiernie wokół obwodu rury palnikiem gazowym. Spoiwo podaje się do szczeliny kapilarnej po osiągnięciu odpowiedniej temperatury - materiał powinien topić się od ciepła rury, nie bezpośrednio od płomienia.

Kontrola jakości połączenia

Prawidłowo wykonane połączenie lutowane charakteryzuje się ciągłym, równomiernym zatopieniem spoiwa wokół całego obwodu. Nadmiar spoiwa powinien utworzyć niewielki zaokrąglony narost przy krawędzi kształtki. Po ostygnięciu należy usunąć pozostałości topnika wodą.

Produkty uzupełniające do lutowania miedzi

Do kompleksowego wykonania instalacji miedzianych oprócz spoiwa potrzebny jest topnik lutowniczy, palnik gazowy lub lutownica, szczotka do czyszczenia rur oraz pasta do uszczelniania połączeń gwintowanych. Warto również zaopatrzyć się w rękawice ochronne i okulary spawalnicze.