

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-do-miedzi-2mm-250g-76882-no-name-p-26463.html>

## SPOIWO DO MIEDZI 2MM 250G 76882 NO\_NAME

Cena brutto	<b>144,59 zł</b>
Cena netto	<b>117,55 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni</b>
Czas wysyłki	<b>3 dni</b>
Numer katalogowy	<b>76882</b>
Kod producenta	<b>76882</b>
Kod EAN	<b>5906083070457</b>
Producent	<b>YATO</b>

### Opis produktu

#### Spoiwo do Miedzi 2 mm 250 g - Model 76882

Spoiwo cynowe z dodatkiem miedzi przeznaczone do lutowania miękkiego rur i kształtek miedzianych oraz mosiężnych w instalacjach wodno-kanalizacyjnych i grzewczych.

Srednica drutu 2 mm

Temperatura topnienia 220-310°C

Zawartość miedzi 3%

Waga netto 250 g

### Charakterystyka techniczna spoiwa

#### Skład stopu cynowego

Spoiwo zawiera 3% dodatku miedzi, co zwiększa wytrzymałość mechaniczną połączenia i odporność na korozję. Dodatek miedzi poprawia również zwilżalność powierzchni lutowanych elementów, co przekłada się na szczelność złączy.

### Zakres temperaturowy topnienia

Przedział 220-310°C umożliwia lutowanie miękkie bez ryzyka przegrzania i osłabienia struktury rur miedzianych. Temperatura robocza pozwala na kontrolowane rozprowadzanie spoiwa w szczelinach kapilarnych o szerokości 0,05-0,2 mm.

### Średnica drutu 2 mm

Grubość 2 mm zapewnia odpowiednią ilość spoiwa dla typowych połączeń rur o średnicy 15-28 mm. Drut w tej średnicy łatwo dozować i precyzyjnie aplikować wokół złącza, co minimalizuje straty materiału.

### Wydajność opakowania

Masa 250 g wystarcza na wykonanie około 30-50 połączeń w zależności od średnicy rur i grubości warstwy spoiwa. Jeden metr drutu o średnicy 2 mm waży około 27 g, co pozwala na precyzyjne planowanie zużycia materiału.

## Specyfikacja techniczna

Model	76882
Marka	YATO
Typ spoiwa	Cynowe z dodatkiem miedzi
Średnica drutu	2 mm
Zawartość miedzi	3%
Temperatura topnienia	220-310°C
Waga netto	250 g
Metoda lutowania	Miękkie (kapilarne)
Materiały lutowane	Miedź, mosiądz

## Zastosowanie w instalacjach

- Instalacje ciepłej i zimnej wody użytkowej w budynkach mieszkalnych i użyteczności publicznej
- Systemy centralnego ogrzewania z rurami miedzianymi o średnicy do 28 mm
- Instalacje gazowe niskoprężne (przy zachowaniu odpowiednich norm i certyfikacji)
- Łączenie rur miedzianych z kształtkami, kolankami i trójnikami mosiężnymi
- Naprawa i uszczelnianie nieszczelnych połączeń w istniejących instalacjach
- Montaż elementów chłodniczych i klimatyzacyjnych z rur miedzianych
- Łączenie przewodów miedzianych w instalacjach solarnych
- Prace konserwacyjne i modernizacyjne w systemach hydraulicznych

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Przygotowanie powierzchni

Przed lutowaniem należy oczyścić powierzchnie rur i kształtek z tlenków, brudu i tłuszczu przy użyciu szczotki drucianej lub papieru ściernego. Czysta powierzchnia zapewnia prawidłowe zwilżanie spoiwem i szczelność połączenia. Zaleca się użycie pasty lutowniczej (topnika), która usuwa pozostałości tlenków i chroni powierzchnię przed utlenianiem podczas nagrzewania.

### Technika lutowania

Rury należy nasunąć na siebie z zachowaniem szczeliny kapilarnej 0,05-0,2 mm. Nagrzewanie palnikiem gazowym prowadzi się równomiernie wokół złącza do momentu, gdy spoiwo wprowadzone do szczeliny samo wciąga się w głąb dzięki sile kapilarnej. Temperatura robocza powinna mieścić się w zakresie 220-310°C. Po nałożeniu spoiwa należy odczekać do całkowitego ostygnięcia połączenia bez przemieszczania elementów.

### Warunki przechowywania

Spoiwo należy przechowywać w suchym pomieszczeniu, zabezpieczone przed wilgocią i kontaktem z substancjami chemicznymi. Wilgoć może powodować utlenianie powierzchni drutu, co pogarsza zwilżalność podczas lutowania. Zaleca się przechowywanie w oryginalnym opakowaniu lub szczelnym pojemniku.

### Produkty uzupełniające

Do prawidłowego wykonania połączeń lutowanych zaleca się stosowanie pasty lutowniczej (topnika) do miedzi, szczotki drucianej do czyszczenia powierzchni, palnika gazowego z regulacją płomienia oraz rękawic ochronnych. W przypadku prac przy instalacjach z cieczą roboczą konieczne jest wcześniejsze opróżnienie i osuszenie przewodów.