

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-lutownicze-fiolka-16g-76830-cynel-p-2700.html>

Spoiwo lutownicze fiolka 16g 76830 CYNEL

Cena brutto	8,59 zł
Cena netto	6,98 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	76830
Kod producenta	76830
Kod EAN	5906083768309
Producent	Cynel
Waga [g]	16
Jednostka	SZT
Średnica [mm]	1

Opis produktu

Spoiwo lutownicze CYNEL 76830 - fiolka 16g, grubość 0,5 mm

Spoiwo lutownicze w formie drutu o grubości 0,5 mm z topnikiem SW26 na bazie kalafonii. Przeznaczone do precyzyjnego lutowania w elektronice i elektrotechnice, spełnia normę PN EN 29453:2000.

Grubość drutu 0,5 mm

Zawartość cyny 59,5% - 60,5%

Temperatura topnienia 183°C - 190°C

Typ topnika SW26

Charakterystyka spoiwa lutowniczego CYNEL

Precyzyjna grubość 0,5 mm

Cienki drut umożliwia dokładne dozowanie spoiwa podczas lutowania drobnych elementów elektronicznych, takich jak rezystory SMD, wyprowadzenia układów scalonych czy ścieżki PCB. Minimalizuje ryzyko zwarc i nadmiaru lutu.

Topnik SW26 na bazie kalafonii

Topnik z organicznym aktywatorem halogenowym usuwa tlenki z powierzchni metali, poprawia zwilżalność i płynność lutu. Kalafonia zapewnia niską aktywność chemiczną, co ogranicza ryzyko korozji po lutowaniu.

Stop cyny i ołowiu 60/40

Zawartość cyny na poziomie 59,5-60,5% oznacza klasyczny stop Sn60Pb40, charakteryzujący się dobrą zwilżalnością, niską temperaturą topnienia i plastycznością połączeń. Wykonany z pierwszego wytopu metali.

Zgodność z normą PN EN 29453:2000

Certyfikacja potwierdza spełnienie wymagań dotyczących składu chemicznego, właściwości fizycznych i bezpieczeństwa stosowania spoiw lutowniczych w zastosowaniach elektronicznych i elektrotechnicznych.

Specyfikacja techniczna

Model	76830
Marka	CYNEL
Grubość drutu	0,5 mm
Waga opakowania	100 g
Forma opakowania	Fiolka 16 g
Zawartość cyny (Sn)	59,5% - 60,5%
Temperatura topnienia	183°C - 190°C
Typ topnika	SW26 (kalafonia z aktywatorem halogenowym)
Norma	PN EN 29453:2000

Zastosowanie spoiwa lutowniczego

- Lutowanie elementów elektronicznych THT na płytkach drukowanych PCB
- Montaż podzespołów w urządzeniach elektroniki użytkowej
- Naprawa płyt głównych komputerów i sprzętu AGD
- Produkcja prototypów w warsztatach elektronicznych
- Lutowanie przewodów i złączy w instalacjach elektrotechnicznych
- Prace serwisowe w elektronice przemysłowej
- Zastosowania hobbystyczne i edukacyjne w elektronice

Temperatura lutowania

Zakres topnienia 183-190°C oznacza, że spoiwo zaczyna się topić w temperaturze 183°C (punkt eutektyczny), a całkowicie upłynie się przy 190°C. Zalecana temperatura grota lutownicy wynosi 300-350°C, co zapewnia szybkie i efektywne lutowanie bez przegrzewania elementów.

Użytkowanie i przechowywanie

Przed lutowaniem należy oczyścić powierzchnie łączonych elementów z tlenków, brudu i tłuszczu. Grot lutownicy powinien być czysty i pocynowany. Po lutowaniu zaleca się usunięcie pozostałości topnika izopropanolem lub specjalistycznymi środkami czyszczącymi, szczególnie w przypadku urządzeń narażonych na wilgoć.

Spoiwo należy przechowywać w suchym miejscu, w temperaturze pokojowej, z dala od źródeł ciepła. Fiolka chroni drut przed utlenieniem i wilgocią. Stop ołowiowo-cynowy wymaga zachowania środków ostrożności – unikać wdychania oparów podczas lutowania, pracować w wentylowanym pomieszczeniu, myć ręce po zakończeniu pracy.

Topnik SW26 - charakterystyka

Topnik typu SW26 należy do grupy topników aktywowanych. Kalafonia stanowi bazę zapewniającą dobre właściwości lutownicze, a aktywator halogenowy zwiększa skuteczność usuwania tlenków. Po lutowaniu pozostaje niewielka ilość pozostałości, które w większości zastosowań nie wymagają usunięcia, chyba że urządzenie będzie eksploatowane w trudnych warunkach.