

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-lutownicze-sn60pb40-0-5250-76801-cynel-p-2224.html>

Spoiwo lutownicze sn60pb40 0,5/250 76801 CYNEL

Cena brutto	34,83 zł
Cena netto	28,32 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	76801
Kod producenta	76801
Kod EAN	5906083768019
Producent	Cynel
Średnica [mm]	0.5
Jednostka	SZT

Opis produktu

Spoiwo lutownicze Sn60Pb40 0,5 mm / 250 g - CYNEL 76801

Drut lutowniczy z topnikiem SW26 na bazie stopu cyna-ołów (60/40) w średnicy 0,5 mm. Produkt zgodny z normą PN EN 29453:2000, przeznaczony do lutowania standardowych podzespołów elektronicznych i elektrotechnicznych.

Skład stopu Sn60Pb40

Średnica drutu 0,5 mm

Waga szpuli 250 g

Temperatura topnienia 183-190°C

Charakterystyka techniczna spoiwa lutowniczego

Stop Sn60Pb40 zgodny z normą PN EN 29453

Zawartość cyny w przedziale 59,5-60,5% zapewnia optymalną temperaturę topnienia i płynność stopu. Proporcja 60/40 oznacza skład 60% cyny i 40% ołowiu, co gwarantuje równowagę między wytrzymałością mechaniczną a właściwościami lutowniczymi.

Topnik SW26 na bazie kalafonii

Organiczny aktywator halogenowy po lutowaniu zostaje związany w kalafonii, co eliminuje bezpośredni kontakt z lutem i zapobiega korozji. Topnik ułatwia topnienie stopu, zwiększa płynność i poprawia zwilżalność lutowanych powierzchni.

Technologia produkcji w pierwszym wytopie

Ciągły proces odlewania bez dostępu powietrza, a następnie wyciskanie drutu eliminuje występowanie tlenków. Metoda ta zapewnia czystość stopu i powtarzalność parametrów lutowania, co ma znaczenie w produkcji seryjnej.

Średnica 0,5 mm do precyzyjnego lutowania

Cienki drut umożliwia precyzyjne dozowanie spoiwa przy lutowaniu drobnych elementów SMD i wyprowadzeń THT. Średnica 0,5 mm sprawdza się w montażu ręcznym i półautomatycznym przy gęstej zabudowie płytek PCB.

Specyfikacja techniczna

Model	76801
Producent	CYNEL
Skład stopu	Sn60Pb40 (60% cyny, 40% ołowiu)
Zawartość cyny	59,5-60,5%
Średnica drutu	0,5 mm
Waga szpuli	250 g
Temperatura topnienia	183-190°C
Typ topnika	SW26 (kalafonia + aktywator halogenowy)
Norma	PN EN 29453:2000
Proces produkcji	Pierwszy wytop, odlewanie bez dostępu powietrza

Zastosowanie spoiwa lutowniczego Sn60Pb40

- Montaż i naprawa płytek drukowanych PCB w elektronice użytkowej
- Lutowanie elementów SMD i THT w produkcji seryjnej urządzeń elektronicznych
- Produkcja podzespołów elektronicznych w przemyśle elektrotechnicznym
- Montaż przewodów i złączy w instalacjach niskoprądowych
- Naprawa sprzętu AGD i RTV w serwisach technicznych
- Lutowanie komponentów w automatyce przemysłowej
- Montaż obwodów zasilających w urządzeniach elektronicznych
- Produkcja prototypów i małych serii w laboratoriach elektronicznych

Temperatura topnienia stopu Sn60Pb40

Zakres 183-190°C to temperatura solidus-liquidus stopu eutektycznego. Oznacza to, że stop zaczyna topnieć przy 183°C (punkt eutektyczny), a całkowite przejście w stan ciekły następuje przy 190°C. W praktyce lutowania zaleca się temperaturę grota lutownicy w zakresie 300-350°C, co zapewnia wystarczający gradient ciepły dla sprawnego przeniesienia ciepła.

Użytkowanie i przechowywanie

Spoivo lutownicze należy przechowywać w suchym miejscu, w oryginalnym opakowaniu chroniącym przed wilgocią. Topnik SW26 jest higroskopijny — kontakt z wilgocią może pogorszyć jego właściwości lutownicze i spowodować rozbryzgi podczas lutowania.

Podczas lutowania zaleca się stosowanie wentylacji lub wyciągów oparów. Produkty rozkładu termicznego topnika i oparów ołowiu powinny być odprowadzane z miejsca pracy zgodnie z przepisami BHP dotyczącymi pracy z materiałami zawierającymi ołów.

Grubość drutu 0,5 mm wymaga delikatnego prowadzenia szpuli — zbyt gwałtowne rozwijanie może prowadzić do zaplątania lub mechanicznego uszkodzenia drutu. Zaleca się stosowanie podajników drutu lub ręczne rozwijanie z kontrolowanym napięciem.

Topnik SW26 a proces lutowania

Topnik pełni trzy funkcje: usuwa warstwy tlenkowe z lutowanych powierzchni, chroni metal przed ponownym utlenianiem w wysokiej temperaturze oraz poprawia zwilżalność i rozpląwność ciekłego stopu. Aktywator halogenowy w topniku SW26 działa agresywnie w momencie lutowania, ale zostaje następnie związany w kalafonii, co zapobiega korozji elektrochemicznej w dłuższym okresie eksploatacji.

Produkty powiązane

Do pracy ze spoiwem lutowniczym zaleca się stosowanie kolofoniowego topnika w żelu lub płynie (w przypadku wcześniejszego czyszczenia powierzchni), knota do odsysania cyny, izopropanolu do czyszczenia płytek po lutowaniu oraz gąbek lub wełny mosiężnej do czyszczenia grota lutownicy.