

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-lutownicze-sn60pb40-0-7100-76806-cynel-p-2249.html>

Spoiwo lutownicze sn60pb40 0,7/100 76806 CYNEL

Cena brutto	45,15 zł
Cena netto	36,71 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	76806
Kod producenta	76806
Kod EAN	5906083768064
Producent	Cynel
Średnica [mm]	0.7
Jednostka	SZT

Opis produktu

Spoiwo lutownicze Sn60Pb40 0,7mm 100g - CYNEL 76806

Spoiwo lutownicze w postaci drutu o średnicy 0,7mm ze stopem cyna-ołów w proporcji 60/40. Produkt przeznaczony do lutowania miękkiego elementów elektronicznych i elektrycznych w temperaturze 183-190°C. Zawiera topnik SW26 na bazie kalafonii.

Skład stopu Sn60Pb40

Średnica drutu 0,7 mm

Temperatura topnienia 183-190°C

Waga netto 100 g

Charakterystyka techniczna spoiwa Sn60Pb40

Skład stopu 60/40

Zawartość cyny 59,5-60,5% zapewnia punkt topnienia 183-190°C oraz dobrą zwilżalność lutowanych powierzchni. Stop eutektyczny przechodzi bezpośrednio ze stanu stałego w ciekły, co skraca czas krzepnięcia i minimalizuje ryzyko zimnych lutów.

Średnica 0,7mm

Grubość drutu 0,7mm umożliwia precyzyjne dozowanie spoiwa przy lutowaniu drobnych elementów SMD, wyprowadzeń komponentów THT oraz przewodów o małych przekrojach. Zapewnia kontrolę nad ilością nanoszonego materiału.

Topnik SW26

Topnik na bazie kalafonii z organicznym aktywatorem halogenowym ułatwia usuwanie tlenków z powierzchni metali, poprawia rozplątywość ciekłego stopu i zabezpiecza przed korozją. Zgodny z normą PN EN 29453:2000.

Proces produkcji

Ciągły odlew w atmosferze kontrolowanej eliminuje kontakt z tlenem podczas krzepnięcia, co zapobiega tworzeniu tlenków wewnątrz drutu. Zwiększa to wydajność lutowania i czystość połączeń.

Specyfikacja techniczna

Model	76806
Marka	CYNEL
Typ stopu	Sn60Pb40 (cyna-ołów)
Zawartość cyny	59,5% - 60,5%
Średnica drutu	0,7 mm
Waga netto	100 g
Temperatura topnienia	183°C - 190°C
Typ topnika	SW26 (kalafonia + aktywator halogenowy)
Norma	PN EN 29453:2000
Metoda produkcji	Ciągły odlew bez dostępu powietrza

Zastosowanie spoiwa lutowniczego Sn60Pb40

- Lutowanie elementów elektronicznych w montażu THT (Through-Hole Technology)
- Montaż i naprawa płytek drukowanych PCB
- Lutowanie przewodów miedzianych i złączy elektrycznych
- Produkcja i serwis urządzeń elektronicznych
- Prace lutownicze w elektrotechnice niskonapięciowej
- Lutowanie komponentów w instalacjach audio i automatyki
- Naprawa sprzętu AGD i RTV
- Prototypowanie i prace hobbystyczne w elektronice

Użytkowanie i przechowywanie

Temperatura lutowania

Zalecana temperatura grota lutownicy: 300-350°C. Niższa temperatura wydłuża czas lutowania i może prowadzić do zimnych lutów. Wyższa temperatura przyspiesza utlenianie grota i degradację topnika. Czas kontaktu grota z lutowanym miejscem powinien wynosić 2-4 sekundy.

Warunki przechowywania

Przechowywać w suchym pomieszczeniu w temperaturze 15-25°C, z dala od źródeł ciepła i wilgoci. Chronić przed bezpośrednim nasłonecznieniem. Wilgoć może powodować degradację topnika i pogorszenie właściwości lutowniczych. Po otwarciu opakowania zaleca się zużycie w ciągu 12 miesięcy.

Bezpieczeństwo pracy

Lutowanie przeprowadzać w pomieszczeniach wentylowanych lub pod wyciągiem oparów. Stop zawiera ołów - unikać wdychania oparów i kontaktu z żywnością. Po pracy umyć ręce. Produkt nie jest przeznaczony do lutowania przewodów wody pitnej ani elementów mających kontakt z żywnością.

Produkty powiązane

Do pracy ze spoiwem Sn60Pb40 zaleca się: lutownice o mocy 40-60W z regulacją temperatury, groty wymienne o odpowiedniej geometrii, topnik lutowniczy w żelu lub płynie do czyszczenia powierzchni przed lutowaniem, knot do odlutowywania oraz odsysacz do usuwania nadmiaru cyny.

...