

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
Jednostka	SZT
Średnica [mm]	0.7

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 rozplątywalność 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 wydłuży 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.

...