

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-lutownicze-sn60pb40-0-7250-76807-cynel-p-2273.html>

Spoiwo lutownicze sn60pb40 0,7/250 76807 CYNEL

Cena brutto	101,44 zł
Cena netto	82,47 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	76807
Kod producenta	76807
Kod EAN	5906083768071
Producent	Cynel
Jednostka	SZT
Średnica [mm]	0.7

Opis produktu

Spoiwo lutownicze Sn60Pb40 0,7mm 250g CYNEL 76807

Drut lutowniczy w gatunku Sn60Pb40 z topnikiem SW26 na bazie kalafonii. Produkt wyprodukowany zgodnie z normą PN EN 29453:2000 z materiałów pierwszego wytopu, przeznaczony do lutowania elementów elektronicznych i elektrotechnicznych.

Skład chemiczny Sn60Pb40

Średnica drutu 0,7 mm

Temperatura topnienia 183-190°C

Waga szpuli 250 g

Charakterystyka techniczna spoiwa Sn60Pb40

Skład stopu Sn60Pb40

Zawartość cyny w zakresie 59,5-60,5% zapewnia eutektyczne właściwości stopu, co oznacza szybkie przejście ze stanu stałego w ciekły bez fazy plastycznej. Ułatwia to precyzyjne lutowanie elementów wrażliwych na ciepło i minimalizuje ryzyko uszkodzeń termicznych.

Topnik SW26 na bazie kalafonii

Organiczny aktywator halogenowy w składzie topnika skutecznie usuwa warstwy tlenkowe z lutowanych powierzchni. Pozostałości topnika wykazują niską korozyjność, co eliminuje konieczność mycia płytek PCB w większości zastosowań standardowych.

Średnica 0,7 mm

Cienki drut umożliwia precyzyjne dozowanie spoiwa przy lutowaniu elementów SMD oraz wyprowadzeń o małej średnicy. Średnica 0,7 mm sprawdza się w pracach serwisowych i montażu prototypów, gdzie wymagana jest kontrola ilości naniesionego materiału.

Zakres temperatur topnienia 183-190°C

Wąski przedział temperatur topnienia charakterystyczny dla stopów eutektycznych pozwala na szybkie formowanie połączeń lutowanych. Temperatura robocza lutownicy powinna wynosić 300-350°C w zależności od masy lutowanych elementów.

Specyfikacja techniczna

Model	76807
Producent	CYNEL
Skład chemiczny	Sn60Pb40 (60% cyny, 40% ołowiu)
Zawartość cyny	59,5 - 60,5%
Średnica drutu	0,7 mm
Waga szpuli	250 g
Temperatura topnienia	183-190°C
Typ topnika	SW26 (kalafonia z aktywatorem halogenowym)
Norma produkcji	PN EN 29453:2000
Jakość materiału	Pierwszy wytop cyny i ołowiu

Zastosowanie spoiwa lutowniczego Sn60Pb40

- Montaż i naprawa płytek drukowanych PCB w elektronice użytkowej
- Lutowanie elementów przewlekanych THT w produkcji seryjnej
- Prace serwisowe przy naprawie urządzeń elektronicznych
- Prototypowanie układów elektronicznych w warunkach laboratoryjnych
- Lutowanie przewodów i złączy w instalacjach elektrotechnicznych
- Montaż komponentów SMD przy użyciu techniki ręcznej
- Łączenie wyprowadzeń elementów pasywnych i aktywnych
- Prace edukacyjne w pracowniach elektronicznych

Informacja o składzie chemicznym

Stop Sn60Pb40 zawiera ołów i nie spełnia wymogów dyrektywy RoHS. Produkt przeznaczony do zastosowań, gdzie dopuszcza się użycie spoiw ołowiowych: naprawa sprzętu wyprodukowanego przed 2006 rokiem, zastosowania specjalne, prototypowanie. W produkcji komercyjnej nowych urządzeń wymagane są spoiwa bezołowiowe zgodne z RoHS.

Użytkowanie i przechowywanie

Optymalna temperatura lutownicy dla spoiwa Sn60Pb40 wynosi 300-350°C. Niższa temperatura może powodować powstawanie połączeń zimnych o niskiej wytrzymałości mechanicznej. Wyższa temperatura przyspiesza degradację grota lutownicy i zwiększa ryzyko przegrzania elementów.

Topnik SW26 wymaga odpowiedniej wentylacji stanowiska pracy ze względu na wydzielanie oparów podczas lutowania. Pozostałości topnika na płytce PCB zazwyczaj nie wymagają usuwania, chyba że specyfikacja projektu wymaga mycia. W przypadku konieczności czyszczenia należy użyć izopropanolu lub specjalistycznych środków do mycia płytek.

Spoiwo należy przechowywać w suchym miejscu w temperaturze pokojowej. Wilgoć może powodować utlenianie powierzchni drutu i pogorszenie zwilżalności podczas lutowania. Szpula powinna być zabezpieczona przed bezpośrednim kontaktem z wodą i agresywnymi chemikaliami.

Produkty uzupełniające

Do pracy ze spoiwem Sn60Pb40 zaleca się stosowanie past lutowniczych na bazie kalafonii, knotu do odlutowywania oraz płynu lutowniczego SW26. Groty lutownicze powinny być dobrane do średnicy drutu - dla 0,7 mm optymalne są groty stożkowe o średnicy 1-2 mm.

...