

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-lutownicze-sn60pb40-1-0100-76810-cynel-p-2296.html>

Spoiwo lutownicze sn60pb40 1,0/100 76810 CYNEL

Cena brutto	43,77 zł
Cena netto	35,59 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	76810
Kod producenta	76810
Kod EAN	5906083768101
Producent	Cynel
Średnica [mm]	1
Jednostka	SZT

Opis produktu

Spoiwo lutownicze Sn60Pb40 1,0/100 76810 CYNEL

Drut lutowniczy ze stopem cyna-ołów w proporcji 60/40 z rdzeniem topnikowym SW26. Przeznaczony do lutowania miękkiego elementów elektronicznych i elektrotechnicznych wymagających temperatury topnienia w zakresie 183-190°C.

Skład stopu Sn60Pb40

Średnica drutu 1,0 mm

Temperatura topnienia 183-190°C

Waga 100 g

Charakterystyka spoiwa lutowniczego Sn60Pb40

Stop cyna-ołów 60/40

Proporcja 60% cyny i 40% ołowiu zapewnia optymalny punkt topnienia oraz płynność stopu. Taki skład gwarantuje trwałe połączenia lutownicze z dobrą przewodnością elektryczną, stosowany w elektronice zgodnie z normą PN EN 29453:2000.

Topnik SW26 na bazie kalafonii

Rdzeń topnikowy SW26 zawiera kalafonię oraz organiczny aktywator halogenowy, który usuwa tlenki z powierzchni lutowanych elementów. Ułatwia rozplątanie się stopu i minimalizuje ryzyko korozji połączeń po procesie lutowania.

Średnica drutu 1,0 mm

Grubość 1,0 mm umożliwia precyzyjne dozowanie spoiwa przy lutowaniu elementów SMD oraz przewlekanych. Średnica ta sprawdza się w pracach wymagających kontroli ilości nakładanego stopu, typowych dla montażu elektronicznego.

Zakres temperatury topnienia 183-190°C

Temperatura topnienia w tym zakresie odpowiada standardowym parametrom lutowania miękkiego. Umożliwia pracę z typowymi lutownicami o mocy 30-60W bez ryzyka przegrzania wrażliwych komponentów elektronicznych.

Specyfikacja techniczna

Model	76810
Producent	CYNEL
Skład stopu	Sn60Pb40 (60% cyna, 40% ołów)
Średnica drutu	1,0 mm
Waga netto	100 g
Temperatura topnienia	183°C - 190°C
Typ topnika	SW26 (kalafonia + aktywator halogenowy)
Norma zgodności	PN EN 29453:2000
Forma	Drut z rdzeniem topnikowym

Zastosowanie spoiwa Sn60Pb40

- Lutowanie elementów elektronicznych THT (przewlekanych) na płytkach drukowanych PCB
- Montaż podzespołów elektronicznych w produkcji przemysłowej oraz prototypowaniu
- Naprawy i serwis urządzeń elektronicznych wymagających lutowania ręcznego
- Lutowanie przewodów i kabli w instalacjach elektrotechnicznych niskoprądowych
- Prace lutownicze w automatyce przemysłowej i aparaturze pomiarowej
- Montaż złączy, wtyczek i gniazd w sprzęcie audio oraz RTV
- Lutowanie komponentów w hobby elektroniczne oraz projektach DIY

Informacja o składzie stopu

Spoiwo Sn60Pb40 zawiera ołów, dlatego nie jest zgodne z dyrektywą RoHS. Przeznaczone do zastosowań, gdzie przepisy dopuszczają użycie stopów ołowiowych, takich jak prototypowanie, naprawy sprzętu starszej generacji oraz produkcja urządzeń spoza zakresu RoHS. W przypadku produkcji komercyjnej sprzętu elektronicznego należy sprawdzić wymagania prawne dotyczące stosowania ołowiu.

Użytkowanie i konserwacja

Przed lutowaniem należy oczyścić powierzchnie elementów z tlenków i zanieczyszczeń. Grot lutownicy powinien być utrzymywany w czystości i regularnie cynowany dla zapewnienia prawidłowego przenoszenia ciepła. Temperatura lutownicy powinna być dostosowana do średnicy spoiwa – dla drutu 1,0 mm zalecana temperatura to 300-350°C.

Po zakończeniu lutowania zaleca się usunięcie pozostałości topnika za pomocą izopropanolu lub specjalistycznych preparatów czyszczących. Zapobiega to długoterminowej korozji połączeń lutowniczych, szczególnie w środowiskach o podwyższonej wilgotności.

Spoiwo należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i bezpośrednim nasłonecznieniem. Opakowanie po otwarciu warto szczelnie zamknąć, aby zapobiec utlenianiu się powierzchni drutu, co mogłoby utrudnić proces lutowania.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas lutowania z użyciem stopów ołowiowych należy zapewnić odpowiednią wentylację stanowiska pracy. Opary topnika oraz metali mogą być szkodliwe przy długotrwałej ekspozycji. Zaleca się stosowanie wyciągów oparów lutowniczych oraz unikanie bezpośredniego kontaktu stopu ze skórą. Po zakończeniu pracy należy umyć ręce.

Produkty powiązane

Do pracy ze spoiwem Sn60Pb40 zaleca się używanie lutownic o mocy 30-60W z regulacją temperatury, grotów o odpowiedniej geometrii (stożkowe, dłutowe) oraz preparatów czyszczących do usuwania pozostałości topnika. W przypadku potrzeby lutowania bezołowiowego warto rozważyć spoiwa SAC305 (Sn96.5Ag3Cu0.5) zgodne z RoHS.

...