

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-lutownicze-sn60pb40-1-0250-76811-cynel-p-2324.html>

## Spoiwo lutownicze sn60pb40 1,0/250 76811 CYNEL

Cena brutto	<b>98,27 zł</b>
Cena netto	<b>79,89 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>76811</b>
Kod producenta	<b>76811</b>
Kod EAN	<b>5906083768118</b>
Producent	<b>Cynel</b>
Średnica [mm]	<b>1</b>
Jednostka	<b>SZT</b>

### Opis produktu

#### Spoiwo lutownicze Sn60Pb40 1,0/250 76811 CYNEL

Drut lutowniczy na bazie stopu cyna-ołów (60/40) z topnikiem kalafonowym SW26, przeznaczony do lutowania miękkiego elementów elektronicznych i połączeń elektrycznych. Produkt spełnia wymagania normy PN EN 29453:2000.

Skład stopu Sn60Pb40

Średnica drutu 1,0 mm

Waga netto 250 g

Zakres topnienia 183-190°C

### Charakterystyka techniczna spoiwa lutowniczego

#### Stop Sn60Pb40 z pierwszego wytopu

Skład 60% cyny i 40% ołowiu zapewnia optymalny punkt eutektyczny, co przekłada się na szybkie krzepnięcie i minimalizację ryzyka zimnych lutów. Materiał z pierwszego wytopu gwarantuje powtarzalność parametrów i brak zanieczyszczeń.

### Topnik SW26 z aktywatorem halogenowym

Rdzeń wypełniony topnikiem na bazie kalafonii z dodatkiem organicznego aktywatora halogenowego. Zapewnia skuteczne usuwanie tlenków z powierzchni metali podczas lutowania, zwiększając zwilżalność i wytrzymałość połączeń.

### Średnica 1,0 mm

Uniwersalna grubość drutu pozwalająca na precyzyjne dozowanie spoiwa zarówno przy pracy z drobnymi elementami SMD, jak i przy lutowaniu przewodów. Ułatwia kontrolę ilości nanoszonego materiału.

### Temperatura topnienia 183-190°C

Niski punkt topnienia umożliwia pracę przy ustawieniu lutownicy w zakresie 280-320°C, co minimalizuje ryzyko uszkodzenia termoczułych komponentów elektronicznych. Zakres krzepnięcia pozwala na precyzyjne pozycjonowanie elementów.

## Specyfikacja techniczna

Producent	CYNEL
Model	76811
Skład chemiczny	Sn60Pb40 (59,5-60,5% Sn)
Średnica drutu	1,0 mm
Waga netto	250 g
Temperatura topnienia	183-190°C
Typ topnika	SW26 (kalafonia + aktywator halogenowy)
Norma	PN EN 29453:2000
Typ lutowania	Miękkie

## Zastosowanie spoiwa lutowniczego Sn60Pb40

- Montaż i naprawa płytek drukowanych PCB w elektronice użytkowej i przemysłowej
- Lutowanie elementów przewlekanych THT oraz powierzchniowych SMD
- Łączenie przewodów miedzianych w instalacjach niskonapięciowych
- Naprawa złączy, gniazd i wtyczek w sprzęcie elektronicznym
- Prace serwisowe przy urządzeniach AGD i RTV
- Projekty prototypowe i edukacyjne w elektronice
- Lutowanie kabli ekranowanych i przewodów sygnałowych
- Konserwacja i regeneracja obwodów drukowanych

---

## Informacja o zawartości ołowiu

Produkt zawiera ołów (40%) i nie spełnia wymagań dyrektywy RoHS. Przeznaczony do zastosowań przemysłowych, napraw sprzętu wyprodukowanego przed 2006 rokiem oraz prac hobbystycznych. Podczas lutowania należy zapewnić odpowiednią wentylację stanowiska pracy.

## Użytkowanie i przechowywanie

---

Przed lutowaniem należy oczyścić łączone powierzchnie z tlenków i zanieczyszczeń. Temperatura grotu lutownicy powinna wynosić 280-320°C w zależności od masy lutowanych elementów. Po wykonaniu połączenia zaleca się usunięcie pozostałości topnika izopropanolem lub dedykowanym środkiem czyszczącym.

Spoiwo należy przechowywać w suchym pomieszczeniu, w oryginalnym opakowaniu. Wilgoć może wpływać na aktywność topnika i powodować powstawanie porów w lutowninie. Zalecana temperatura przechowywania: 5-25°C.

## Sprawdzanie jakości połączeń lutowniczych

Prawidłowo wykonane połączenie charakteryzuje się gładką, błyszczącą powierzchnią o kształcie lekko wklęsłym. Matowa lub ziarnista struktura może wskazywać na zimny lut spowodowany zbyt niską temperaturą lub ruchem elementu podczas krzepnięcia. Nadmiar spoiwa utrudnia kontrolę jakości i może prowadzić do zwarcień między ścieżkami.