

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-lutownicze-sn60pb40-1-0500-76812-no-name-p-23823.html>

SPOIWO LUTOWNICZE Sn60Pb40 1,0/500 76812 NO_NAME

Cena brutto	45,48 zł
Cena netto	36,98 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	76812
Kod producenta	76812
Kod EAN	5906083768125
Producent	Toya

Opis produktu

Spoiwo lutownicze Sn60Pb40 1,0 mm / 500 g

Drut lutowniczy z topnikiem SW26 na bazie cyny i ołowiu w proporcji 60/40, przeznaczony do lutowania miękkiego w elektronice i elektrotechnice. Produkowany w technologii ciągłego odlewania bez dostępu powietrza, eliminującej powstawanie tlenków.

Skład stopu Sn60Pb40

Średnica drutu 1,0 mm

Waga szpuli 500 g

Temperatura topnienia 183-190°C

Charakterystyka spoiwa lutowniczego Sn60Pb40

Stop Sn60Pb40 - uniwersalność i przewidywalność

Zawartość cyny w zakresie 59,5-60,5% zapewnia eutektyczne właściwości stopu. Oznacza to szybkie przejście ze stanu stałego w płynny bez fazy plastycznej, co ułatwia kontrolę procesu lutowania i zmniejsza ryzyko tzw. zimnych lutów.

Topnik SW26 na bazie kalafonii

Organiczny aktywator halogenowy po lutowaniu zostaje związany w kalafonii, eliminując bezpośredni kontakt z powierzchnią lutowaną. Zapobiega to korozji elektrochemicznej i pozwala na bezpieczne stosowanie w obwodach elektronicznych bez konieczności natychmiastowego zmywania.

Technologia produkcji bez tlenków

Ciągły proces odlewania w atmosferze ochronnej i wyciskanie drutu eliminują obecność tlenków w strukturze spoiwa. Przekłada się to na lepszą zwilżalność, czystsze połączenia lutownicze i mniejsze zużycie topnika podczas pracy.

Średnica 1,0 mm - precyzja i kontrola

Grubość drutu 1,0 mm umożliwia precyzyjne dozowanie lutu przy lutowaniu elementów SMD, wyprowadzeń THT oraz drobnych połączeń. Zapewnia kontrolę ilości naniesionego materiału i ogranicza powstawanie mostków lutowniczych.

Specyfikacja techniczna

Numer katalogowy	76812
Kod EAN	5906083768125
Skład chemiczny	Sn60Pb40 (59,5-60,5% Sn)
Średnica drutu	1,0 mm
Waga netto	500 g
Temperatura topnienia	183-190°C
Typ topnika	SW26 (kalafonia + aktywator halogenowy)
Norma	PN EN 29453:2000
Producent	Cynel

Zastosowanie spoiwa lutowniczego

- Lutowanie ręczne płytek drukowanych PCB w serwisach elektronicznych
- Montaż i naprawa podzespołów elektronicznych w urządzeniach AGD
- Produkcja prototypów i małoseryjnych urządzeń elektronicznych
- Lutowanie połączeń przewodowych w instalacjach elektrotechnicznych niskonapięciowych
- Naprawa i konserwacja sprzętu audio, wideo oraz komputerowego
- Prace warsztatowe przy montażu elementów THT i SMD
- Lutowanie wyprowadzeń komponentów pasywnych i aktywnych
- Tworzenie połączeń w obwodach zasilających do 50V

Użytkowanie i konserwacja

Przechowywanie spoiwa

Przechowywać w suchym pomieszczeniu w temperaturze 15–25°C, z dala od źródeł ciepła. Chronić przed wilgocią, która może powodować utlenianie powierzchni drutu i obniżać skuteczność topnika. Po otwarciu opakowania zaleca się przechowywanie w szczelnym pojemniku.

Parametry lutowania

Temperatura grotu lutownicy: 300–350°C. Czas lutowania: 2–4 sekundy dla typowych połączeń. Nadmierna temperatura lub przedłużony czas lutowania mogą prowadzić do degradacji topnika i pogorszenia jakości połączenia. Zalecane stosowanie grotów z powłoką niezwilżalną.

Bezpieczeństwo pracy

Stop zawiera ołów – stosować w dobrze wentylowanych pomieszczeniach lub pod wyciągiem oparów lutowniczych. Unikać wdychania dymu z topnika. Po pracy umyć ręce. Produkt nie jest przeznaczony do lutowania przewodów wodnych ani kontaktu z żywnością.

Produkty powiązane

Do pracy ze spoiwem lutowniczym zaleca się stosowanie grotów lutowniczych o średnicy 2–3 mm, płynu lutowniczego na bazie kalafonii do czyszczenia powierzchni przed lutowaniem oraz odsysaczy do cyny w przypadku konieczności usunięcia nadmiaru lutu lub naprawy połączeń.