

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-lutownicze-sn60pb40-1-5100-76814-cynel-p-2385.html>

Spoiwo lutownicze sn60pb40 1,5/100 76814 CYNEL

Cena brutto	43,55 zł
Cena netto	35,41 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	76814
Kod producenta	76814
Kod EAN	5906083768149
Producent	Cynel
Jednostka	SZT
Średnica [mm]	1.5

Opis produktu

Spoiwo lutownicze Sn60Pb40 1,5/100 76814 CYNEL

Drut lutowniczy ze stopem cyna-ołów w proporcji 60/40 z topnikiem SW26 na bazie kalafonii. Przeznaczony do lutowania miękkiego elementów elektronicznych i elektrycznych w zastosowaniach przemysłowych.

Średnica drutu 1,5 mm

Zawartość cyny 59,5-60,5%

Temperatura topnienia 183-190°C

Waga 100 g

Charakterystyka techniczna spoiwa Sn60Pb40

Skład stopu 60/40

Stop eutektyczny z zawartością 60% cyny i 40% ołowiu zapewnia szybkie krzepnięcie i minimalizuje ryzyko zimnych lutów. Proporcja ta gwarantuje połączenie mechanicznej wytrzymałości z przewodnością elektryczną.

Topnik SW26 z kalafonią

Topnik na bazie kalafonii z organicznym aktywatorem halogenowym usuwa tlenki z powierzchni lutowanych elementów. Zabezpiecza przed korozją i ułatwia rozplýwanie się stopu podczas lutowania.

Średnica 1,5 mm

Grubość drutu 1,5 mm umożliwia precyzyjne dozowanie spoiwa przy lutowaniu średnich i większych punktów lutowniczych. Odpowiednia dla standardowych prac montażowych i naprawczych w elektronice.

Proces produkcji bez dostępu powietrza

Ciągłe odlewanie w atmosferze ochronnej eliminuje tlenki w strukturze stopu. Precyzyjne wyciskanie drutu zgodnie z normą PN EN 29453:2000 zapewnia jednolitą jakość materiału.

Specyfikacja techniczna

Model	76814
Producent	CYNEL
Średnica drutu	1,5 mm
Waga	100 g
Skład stopu	Sn60Pb40 (cyna 59,5-60,5%, ołów 39,5-40,5%)
Temperatura topnienia	183-190°C
Typ topnika	SW26 (kalafonia z aktywatorem halogenowym)
Norma	PN EN 29453:2000
Materiał	Pierwszy wytop cyny i ołowiu
Przeznaczenie	Użytek zawodowy

Zastosowanie spoiwa lutowniczego Sn60Pb40

- Montaż i naprawa obwodów drukowanych PCB
- Lutowanie elementów elektronicznych THT (przewlekanych)
- Produkcja urządzeń elektronicznych i elektrycznych
- Prace serwisowe w elektronice użytkowej
- Lutowanie przewodów i kabli elektrycznych
- Montaż podzespołów elektrotechnicznych
- Naprawa sprzętu AGD i RTV
- Prace precyzyjne w warsztatach elektronicznych

Użytkowanie i konserwacja

Temperatura lutowania

Zalecana temperatura grota lutownicy: 300-350°C. Niższa temperatura wydłuża czas lutowania i może powodować zimne luty. Wyższa temperatura przyspiesza utlenianie grota i degradację topnika.

Przechowywanie spoiwa

Przechowywać w suchym miejscu, z dala od źródeł ciepła. Chronić przed wilgocią, która może degradować topnik. Po użyciu szczelnie zamknąć opakowanie.

Czyszczenie po lutowaniu

Pozostałości topnika SW26 należy usunąć izopropanolem lub specjalistycznymi płynami do czyszczenia obwodów drukowanych. Resztki topnika mogą obniżać rezystancję izolacji.

Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa

Produkt zawiera ołów i kalafonię. Przeznaczony wyłącznie do użytku zawodowego.

- Nie wdychać dymu i oparów powstających podczas lutowania
- Stosować w pomieszczeniach z odpowiednią wentylacją lub pod wyciągiem
- Może działać szkodliwie na płodność i rozwój płodu
- Powoduje uszkodzenie układu nerwowego, krwi i nerek przy długotrwałym narażeniu
- Może powodować reakcję alergiczną skóry
- W przypadku narażenia zasięgnąć porady lekarskiej
- Odpady usuwać przez uprawnionego odbiorcę

...