

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-lutownicze-sn60pb40-1-5250-76815-cynel-p-2410.html>

Spoiwo lutownicze sn60pb40 1,5/250 76815 CYNEL

Cena brutto	97,53 zł
Cena netto	79,29 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	76815
Kod producenta	76815
Kod EAN	5906083768156
Producent	Cynel
Jednostka	SZT
Średnica [mm]	1.5

Opis produktu

Spoiwo lutownicze Sn60Pb40 1,5/250 76815 CYNEL

Spoiwo lutownicze na bazie stopu cyna-ołów w proporcji 60/40, przeznaczone do lutowania miękkiego elementów elektronicznych i elektrotechnicznych. Produkt zgodny z normą PN EN 29453:2000, zawierający topnik SW26 na bazie kalafonii z organicznym aktywatorem halogenowym.

Skład stopu Sn60Pb40

Średnica drutu 1,5 mm

Waga szpuli 250 g

Temperatura topnienia 183-190°C

Charakterystyka techniczna spoiwa lutowniczego

Stop Sn60Pb40 z pierwszego wytopu

Zawartość cyny 59,5-60,5% zapewnia optymalne właściwości lutownicze. Stop eutektyczny lub bliski eutektycznemu charakteryzuje się krótkim przedziałem krzepnięcia, co minimalizuje ryzyko zimnych lutowań i zapewnia mechaniczną wytrzymałość połączeń.

Topnik SW26 z kalafonią

Topnik na bazie kalafonii z organicznym aktywatorem halogenowym usuwa warstwy tlenkowe z lutowanych powierzchni. Po zakończeniu lutowania pozostawia minimalną ilość pozostałości, które nie wymagają zmywania w większości zastosowań elektronicznych.

Średnica drutu 1,5 mm

Grubość 1,5 mm stanowi kompromis między precyzją dozowania a wydajnością pracy. Umożliwia kontrolowane nakładanie spoiwa przy lutowaniu elementów SMD, złączy oraz przewodów o średnich przekrojach.

Zakres temperatury topnienia 183-190°C

Wąski przedział temperatury topnienia charakterystyczny dla stopu bliskiego eutektycznemu. Umożliwia lutowanie w temperaturze 230-280°C na końcówce lutownicy, co chroni elementy wrażliwe termicznie przed uszkodzeniem.

Specyfikacja techniczna

Producent	CYNEL
Model	76815
Skład chemiczny	Sn60Pb40 (cyna 59,5-60,5%, ołów pozostałość)
Średnica drutu	1,5 mm
Waga szpuli	250 g
Typ topnika	SW26 (kalafonia + aktywator halogenowy)
Temperatura topnienia	183-190°C
Zgodność z normami	PN EN 29453:2000
Forma opakowania	Szpula 250 g

Zastosowanie spoiwa Sn60Pb40

- Lutowanie elementów elektronicznych THT (Through-Hole Technology) na płytkach drukowanych
- Montaż i naprawa podzespołów w urządzeniach elektronicznych użytkowych
- Lutowanie przewodów i kabli w instalacjach elektrotechnicznych niskoprądowych
- Produkcja prototypów i małoseryjne wytwarzanie urządzeń elektronicznych
- Prace serwisowe przy naprawie sprzętu AGD i RTV
- Lutowanie złączy, wtyczek i gniazd w instalacjach sygnałowych

-
- Montaż komponentów w automatyce przemysłowej o standardowych wymaganiach
 - Edukacja techniczna i warsztaty lutownicze

Uwaga dotycząca zawartości ołowiu

Spoiwo zawiera ołów i nie jest zgodne z dyrektywą RoHS. Przeznaczone do zastosowań przemysłowych, naprawczych oraz tam, gdzie dyrektywa RoHS nie obowiązuje. Do produkcji urządzeń elektronicznych objętych RoHS należy stosować spoiwa bezołowiowe (np. SAC305).

Użytkowanie i przechowywanie

Temperatura lutowania na końcówce lutownicy powinna wynosić 230-280°C w zależności od masy lutowanych elementów. Zbyt niska temperatura powoduje powstanie zimnych lutowań o słabej wytrzymałości mechanicznej, zbyt wysoka może uszkodzić elementy półprzewodnikowe.

Przed lutowaniem należy oczyścić lutowane powierzchnie z zanieczyszczeń mechanicznych i tłuszczów. Topnik SW26 usuwa warstwy tlenkowe, ale nie kompensuje braku czystości powierzchni.

Spoiwo należy przechowywać w temperaturze pokojowej, w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Wilgoć może powodować degradację topnika i utrudniać proces lutowania. Szpula chroni drut przed utlenianiem podczas przechowywania.

Pozostałości topnika

Topnik SW26 pozostawia po lutowaniu niewielkie pozostałości o charakterze niezjonizowanym. W większości zastosowań nie wymagają zmywania. W przypadku urządzeń pracujących w wysokiej wilgotności lub przy wysokich napięciach zaleca się zmycie pozostałości izopropanolem lub specjalistycznymi płynami do czyszczenia płytek.

Produkty powiązane

Do pracy ze spoiwem lutowniczym zaleca się stosowanie lutownic o regulowanej temperaturze (230-280°C), grotów miedzianych lub długowiecznych z powłoką, podkładek lutowniczych oraz izopropanolu do czyszczenia płytek drukowanych po lutowaniu.

...