

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

### 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.

...