

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-lutownicze-sn60pb40-2-0100-76818-cynel-p-2457.html>

Spoiwo lutownicze sn60pb40 2,0/100 76818 CYNEL

Cena brutto	43,23 zł
Cena netto	35,15 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	76818
Kod producenta	76818
Kod EAN	5906083768187
Producent	Cynel
Jednostka	SZT
Średnica [mm]	2

Opis produktu

Spoiwo lutownicze Sn60Pb40 2,0/100 76818 CYNEL

Drut lutowniczy o składzie eutektycznym 60% cyny i 40% ołowiu z topnikiem SW26 na bazie kalafonii. Średnica 2,0 mm w szpuli 100 g, przeznaczony do lutowania w elektronice i elektrotechnice.

Skład Sn60Pb40

Średnica 2,0 mm

Temperatura topnienia 183-190°C

Topnik SW26

Charakterystyka techniczna spoiwa Sn60Pb40

Skład eutektyczny Sn60Pb40

Stop 60% cyny i 40% ołowiu zapewnia najniższą temperaturę topnienia (183°C) w układzie Sn-Pb. Przechodzi bezpośrednio ze stanu stałego w ciekły bez fazy plastycznej, co eliminuje tzw. "zimne luty" i zapewnia stabilność połączenia. Materiał z pierwszego wytopu gwarantuje czystość i powtarzalność parametrów.

Topnik SW26 na bazie kalafonii

Topnik zawiera kalafonię z organicznym aktywatorem halogenowym. Usuwa warstwy tlenkowe z powierzchni metali, zwiększa płynność lutu i poprawia zwilżalność. Pozostałości po lutowaniu są niekorozyjne i mogą pozostać na PCB zgodnie z normą PN EN 29453:2000. Aktywator halogenowy skutecznie działa przy niskich temperaturach.

Średnica 2,0 mm

Grubość drutu dostosowana do lutowania elementów o średnich wymiarach i standardowych padów PCB. Umożliwia precyzyjne dozowanie spoiwa przy użyciu typowych lutownic 40-60W. Szpula 100 g zawiera około 3,2 metra drutu, co wystarcza do kilkuset punktów lutowniczych.

Zgodność z normą PN EN 29453:2000

Produkt spełnia wymagania europejskiej normy dotyczącej spoiw lutowniczych miękkich. Oznacza to kontrolowany skład chemiczny, właściwości mechaniczne lutów oraz klasyfikację topnika. Gwarantuje powtarzalność jakości i możliwość stosowania w produkcji certyfikowanej.

Specyfikacja techniczna

Model	76818
Producent	CYNEL
Skład chemiczny	Sn60Pb40 (60% cyna, 40% ołów)
Średnica drutu	2,0 mm
Waga szpuli	100 g
Temperatura topnienia	183-190°C
Typ topnika	SW26 (kalafonia z aktywatorem halogenowym)
Norma	PN EN 29453:2000
Materiał źródłowy	Pierwszy wytop
Właściwości pozostałości	Niekorozyjne

Zastosowanie spoiwa Sn60Pb40

- Montaż elementów THT (Through-Hole Technology) na płytkach drukowanych
- Lutowanie przewodów i złączy w instalacjach elektrotechnicznych
- Naprawa i serwis sprzętu elektronicznego
- Produkcja prototypów i małych serii urządzeń elektronicznych
- Lutowanie kabli ekranowanych i przewodów sygnałowych

-
- Montaż komponentów w obudowach metalowych
 - Prace warsztatowe wymagające precyzyjnego dozowania spoiwa
 - Lutowanie elementów o średnich wymiarach w elektrotechnice przemysłowej

Uwaga dotycząca stosowania

Spoiwo zawiera ołów. Nie może być stosowane w produkcji urządzeń objętych dyrektywą RoHS (elektronika konsumencka, sprzęt AGD). Dopuszczalne w zastosowaniach przemysłowych, medycznych, wojskowych oraz w naprawach sprzętu wyprodukowanego przed 2006 rokiem. Podczas lutowania należy zapewnić odpowiednią wentylację stanowiska pracy.

Użytkowanie i konserwacja

Przed lutowaniem należy oczyścić powierzchnie z tlenków, brudu i tłuszczów. Temperatura grota lutownicy powinna wynosić 320-370°C. Druć przykładają się do podgrzanego miejsca lutowania, a nie bezpośrednio do grota. Prawidłowo wykonany lut ma błyszczącą powierzchnię i wklęsły kształt.

Pozostałości topnika SW26 są niekorozyjne, ale w elektronice precyzyjnej zaleca się ich usunięcie izopropanolem lub specjalistycznymi zmywaczami do topników. Spoiwo należy przechowywać w suchym miejscu, z dala od źródeł ciepła. Po otwarciu opakowania zaleca się zużycie w ciągu 12 miesięcy dla zachowania optymalnych właściwości topnika.

Sprawdzanie jakości lutów

Lut prawidłowy ma gładką, błyszczącą powierzchnię i dobrze zwilża lutowane elementy. Matowa, ziarnista powierzchnia lub kulista forma wskazują na "zimny lut" (zbyt niska temperatura) lub zanieczyszczone powierzchnie. W takim przypadku należy usunąć lut, oczyścić miejsce i powtórzyć operację.

Produkty powiązane

Do pracy ze spoiwem Sn60Pb40 przydatne są: gąbki do czyszczenia grotów lutowniczych, pasta lutownicza do trudnych powierzchni, knot do odlutowywania, izopropanol do czyszczenia płytek PCB oraz uchwyty do płytek drukowanych (trzecia ręka).

...