

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-lutownicze-sn60pb40-2-0250-76819-cynel-p-2481.html>

Spoiwo lutownicze sn60pb40 2,0/250 76819 CYNEL

Cena brutto	96,89 zł
Cena netto	78,77 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	76819
Kod producenta	76819
Kod EAN	5906083768194
Producent	Cynel
Średnica [mm]	2
Jednostka	SZT

Opis produktu

Spoiwo lutownicze Sn60Pb40 2,0/250 CYNEL 76819

Spoiwo lutownicze o składzie eutektycznym cyna-ołów (60/40) z topnikiem SW26 na bazie kalafonii. Produkt przeznaczony do profesjonalnego lutowania w elektronice i elektrotechnice, zgodny z normą PN EN 29453:2000.

Średnica drutu 2,0 mm

Zawartość cyny 59,5-60,5%

Temperatura topnienia 183-190°C

Waga szpuli 250 g

Charakterystyka techniczna spoiwa lutowniczego

Skład stopu Sn60Pb40

Eutektyczny stop cyny (59,5-60,5%) i ołowiu zapewnia najniższą możliwą temperaturę topnienia w układzie Sn-Pb. Pozwala to na lutowanie wrażliwych komponentów elektronicznych bez ryzyka ich przegrzania. Zawartość cyny w tym zakresie gwarantuje optymalne właściwości mechaniczne i przewodność elektryczną złączy.

Średnica drutu 2,0 mm

Grubość 2,0 mm stanowi uniwersalny wybór do większości zastosowań w elektronice i elektrotechnice. Pozwala na precyzyjne dozowanie spoiwa przy lutowaniu średnich i większych punktów lutowniczych, zapewniając odpowiednią szybkość pracy bez nadmiernego zużycia materiału.

Topnik SW26 z aktywatorem halogenowym

Topnik na bazie kalafonii z organicznym aktywatorem halogenowym skutecznie usuwa tlenki z powierzchni lutowanych elementów. Aktywator halogenowy jest chemicznie związany, co minimalizuje ryzyko korozji po procesie lutowania. Ułatwia rozplątanie się lutu i poprawia zwilżalność powierzchni.

Proces produkcji bez dostępu powietrza

Ciągłe odlewanie z pierwszego wytopu metali bez dostępu powietrza oraz późniejsze wyciskanie eliminuje tlenki w strukturze spoiwa. Przekłada się to na czystość lutu, brak zanieczyszczeń i stabilne parametry lutowania w całym procesie produkcyjnym.

Specyfikacja techniczna

Model	76819
Marka	CYNEL
Skład chemiczny	Sn60Pb40 (cyna 59,5-60,5%, ołów 39,5-40,5%)
Średnica drutu	2,0 mm
Waga szpuli	250 g
Temperatura topnienia	183-190°C
Typ topnika	SW26 (kalafonia + aktywator halogenowy)
Norma	PN EN 29453:2000
Przeznaczenie	Użytek zawodowy

Zastosowanie spoiwa Sn60Pb40

- Lutowanie podzespołów elektronicznych w produkcji seryjnej
- Montaż elementów THT (Through-Hole Technology) na płytkach drukowanych
- Naprawy i serwis urządzeń elektronicznych
- Lutowanie przewodów i złączy w instalacjach elektrotechnicznych
- Produkcja prototypów i urządzeń jednostkowych
- Lutowanie komponentów o średniej i dużej masie termicznej
- Prace konserwatorskie w elektronice przemysłowej

Użytkowanie i przechowywanie

Warunki przechowywania

Spoivo należy przechowywać w suchym pomieszczeniu, zabezpieczone przed wilgocią i bezpośrednim działaniem słońca. Temperatura przechowywania: 5-25°C. Po otwarciu opakowania zaleca się zużycie w ciągu 12 miesięcy dla zachowania optymalnych właściwości topnika.

Parametry lutowania

Zalecana temperatura grotu lutownicy: 300-350°C. Czas lutowania pojedynczego punktu: 2-4 sekundy. Przed lutowaniem należy oczyścić powierzchnie z tlenków i zabrudzeń. Po lutowaniu zaleca się usunięcie pozostałości topnika izopropanolem lub specjalistycznymi środkami czyszczącymi.

Ostrzeżenia i środki ostrożności

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

- Może działać szkodliwie na płodność, dziecko w łonie matki oraz dzieci karmione piersią
- Powoduje uszkodzenie centralnego układu nerwowego, krwi oraz nerek przy długotrwałym narażeniu
- Może powodować reakcję alergiczną skóry
- Nie wdychać pyłu i dymu podczas lutowania - stosować wentylację miejscową lub wyciąg
- W przypadku narażenia lub styczności zasięgnąć porady lekarskiej
- Zawartość pojemnika usuwać do uprawnionego odbiorcy odpadów
- Stosować rękawice ochronne i okulary podczas pracy

Produkty powiązane

Do pracy ze spoiwem Sn60Pb40 zaleca się: lutownice o mocy 40-80W, groty wymienne o średnicy 2-3 mm, pastę lutowniczą do przygotowania powierzchni, izopropanol do czyszczenia płytek po lutowaniu, odsysacze do usuwania nadmiaru cyny oraz trzecie ręce lub uchwyty montażowe do stabilizacji elementów.

...