

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
Jednostka	SZT
Średnica [mm]	2

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

Spoiwo 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.

...