

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-lutownicze-sn60pb40-2-5250-76823-cynel-p-2560.html>

Spoiwo lutownicze sn60pb40 2,5/250 76823 CYNEL

Cena brutto	95,63 zł
Cena netto	77,75 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	76823
Kod producenta	76823
Kod EAN	5906083768231
Producent	Cynel
Jednostka	SZT
Średnica [mm]	2.5

Opis produktu

Spoiwo lutownicze Sn60Pb40 2,5/250 CYNEL 76823

Spoiwo lutownicze ołowiowe z topnikiem kalafonowym SW26 przeznaczone do lutowania elementów elektronicznych i elektrotechnicznych. Stop cyny z ołowiem w proporcji 60/40 zapewnia niską temperaturę topnienia i dobrą zwilżalność lutowanych powierzchni.

Skład stopu Sn60Pb40

Średnica drutu 2,5 mm

Temperatura topnienia 183-190°C

Waga szpuli 250 g

Charakterystyka spoiwa lutowniczego Sn60Pb40

Stop cyna-ołów 60/40

Zawartość cyny na poziomie 59,5-60,5% zapewnia eutektyczne właściwości stopu - najniższą temperaturę topnienia (183°C) i szybkie przejście ze stanu ciekłego w stały bez fazy plastycznej. Eliminuje to ryzyko "zimnych lutów" powstających przy ruchu elementów podczas stygnięcia.

Topnik SW26 na bazie kalafonii

Topnik kalafonowy z organicznym aktywatorem halogenowym usuwa warstwy tlenkowe z lutowanych powierzchni i poprawia zwilżalność. Zawartość topnika w rdzeniu drutu eliminuje konieczność osobnego dozowania. Pozostałości topnika nie powodują korozji połączeń.

Średnica drutu 2,5 mm

Grubość drutu 2,5 mm to uniwersalny wymiar do lutowania elementów elektronicznych o średniej wielkości - rezystorów, kondensatorów, złączy. Zapewnia odpowiednią szybkość dozowania lutu bez ryzyka nadmiernego naniesienia na małe pady.

Produkcja metodą ciągłego odlewania

Technologia wytwarzania w warunkach beztlenowych eliminuje tlenki w strukturze stopu, które mogłyby obniżać jakość połączeń lutowanych. Użycie metali z pierwszego wytopu gwarantuje czystość chemiczną zgodną z normą PN EN 29453:2000.

Specyfikacja techniczna

Model	76823
Producent	CYNEL
Skład chemiczny	Sn 59,5-60,5%, Pb 39,5-40,5%
Średnica drutu	2,5 mm
Waga szpuli	250 g
Temperatura topnienia (solidus/liquidus)	183-190°C
Typ topnika	SW26 (kalafonia z aktywatorem halogenowym)
Norma jakości	PN EN 29453:2000
Przeznaczenie	Użytek profesjonalny

Zastosowanie spoiwa Sn60Pb40

- Lutowanie elementów elektronicznych na płytkach PCB w produkcji seryjnej
- Montaż podzespołów elektronicznych w urządzeniach konsumenckich
- Lutowanie przewodów elektrycznych i złączy w instalacjach elektrotechnicznych
- Naprawa i serwis sprzętu elektronicznego
- Lutowanie elementów THT (Through-Hole Technology)
- Montaż prototypów i urządzeń jednostkowych
- Lutowanie kabli ekranowanych i przewodów sygnałowych

-
- Prace konserwacyjne w elektronice przemysłowej

Informacje o użytkowaniu

Temperatura lutowania

Zalecana temperatura grota lutownicy: 300-350°C. Niższa temperatura topnienia stopu Sn60Pb40 w porównaniu do stopów bezołowiowych (217°C) zmniejsza obciążenie termiczne elementów wrażliwych na temperaturę. Czas lutowania pojedynczego punktu: 2-4 sekundy.

Przygotowanie powierzchni

Powierzchnie do lutowania powinny być czyste, odtłuszczone i pozbawione warstw tlenkowych. Topnik SW26 radzi sobie z lekkimi zanieczyszczeniami, ale nie zastąpi mechanicznego czyszczenia silnie utlenionych powierzchni. Nowe płytki PCB z powłoką HASL nie wymagają dodatkowego przygotowania.

Przechowywanie

Spoiwo należy przechowywać w suchym pomieszczeniu w oryginalnym opakowaniu. Wilgoć może prowadzić do degradacji topnika i pogorszenia właściwości zwilżających. Temperatura przechowywania: 5-25°C. Unikać bezpośredniego nasłonecznienia.

Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa

- Produkt zawiera ołów – metal toksyczny działający szkodliwie na układ nerwowy, krew i nerki
- Może działać szkodliwie na płodność oraz dziecko w łonie matki
- Nie wolno wdychać dymu i oparów powstających podczas lutowania – stosować wentylację lub wyciąg
- Może powodować reakcję alergiczną skóry – unikać kontaktu z topnikiem kalafonowym
- W przypadku narażenia zasięgnąć porady lekarskiej
- Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku zawodowego
- Odpady przekazywać uprawnionemu odbiorcy zgodnie z przepisami o odpadach niebezpiecznych
- Przestrzegać przepisów BHP obowiązujących przy pracy ze stopami ołowiu

Zgodność z normami

Spoiwo spełnia wymagania normy PN EN 29453:2000 dotyczącej spoiw lutowniczych miękkich do elektroniki. Skład chemiczny i właściwości topnika są kontrolowane w procesie produkcji. Produkt nie jest zgodny z dyrektywą RoHS ze względu na zawartość ołowiu – dozwolony wyłącznie w zastosowaniach objętych wyłączeniami.
