

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-lutownicze-sn60pb40-3-0100-76826-cynel-p-2613.html>

Spoiwo lutownicze sn60pb40 3,0/100 76826 CYNEL

Cena brutto	43,12 zł
Cena netto	35,06 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	76826
Kod producenta	76826
Kod EAN	5906083768262
Producent	Cynel
Jednostka	SZT
Średnica [mm]	3

Opis produktu

Spoiwo lutownicze Sn60Pb40 3,0/100 76826 CYNEL

Drut lutowniczy ołowiony o składzie Sn60Pb40 z topnikiem SW26 na bazie kalafonii. Produkt przeznaczony do lutowania miękkiego w elektronice i elektrotechnice, zgodny z normą PN EN 29453:2000.

Skład stopu Sn60Pb40

Średnica drutu 3,0 mm

Temperatura topnienia 183-190°C

Waga szpuli 100 g

Charakterystyka techniczna spoiwa lutowniczego Sn60Pb40

Skład stopu Sn60Pb40

Stop zawiera 59,5-60,5% cyny i 39,5-40,5% ołowiu. Taki skład zapewnia niską temperaturę topnienia i dobrą zwilżalność powierzchni lutowanych, co przekłada się na jakość połączeń w standardowych pracach lutowniczych.

Topnik SW26 na bazie kalafonii

Topnik kolofoniowy z organicznym aktywatorem halogenowym usuwa tlenki z powierzchni metali podczas lutowania. Nie powoduje korozji po procesie, co eliminuje konieczność zmywania resztek w większości zastosowań elektronicznych.

Średnica drutu 3,0 mm

Grubość 3,0 mm stanowi uniwersalny rozmiar do lutowania elementów średniej wielkości. Umożliwia kontrolowane dozowanie stopu przy łączeniu przewodów, złączy i komponentów elektronicznych o standardowych wymiarach.

Produkcja metodą ciągłego odlewania

Proces odlewania bez dostępu powietrza eliminuje tlenki w strukturze drutu. Zapewnia to jednorodny skład chemiczny na całej długości spoiwa i powtarzalność parametrów lutowania.

Specyfikacja techniczna

Model	76826
Producent	CYNEL
Skład chemiczny	Sn60Pb40 (59,5-60,5% Sn, 39,5-40,5% Pb)
Średnica drutu	3,0 mm
Waga szpuli	100 g
Temperatura topnienia	183-190°C
Typ topnika	SW26 (kalafonia z aktywatorem halogenowym)
Norma	PN EN 29453:2000
Metoda produkcji	Ciągłe odlewanie bez dostępu powietrza

Zastosowanie spoiwa Sn60Pb40

- Montaż i naprawa płytek drukowanych PCB z elementami przewlekаныmi
- Lutowanie przewodów i kabli w instalacjach elektrotechnicznych
- Łączenie złączy i konektorów w urządzeniach elektronicznych
- Produkcja prototypów i urządzeń jednostkowych
- Prace serwisowe w elektronice użytkowej i przemysłowej
- Lutowanie komponentów o standardowych tolerancjach temperaturowych
- Montaż podzespołów w urządzeniach AGD i RTV

Parametry procesu lutowania

Temperatura lutownicy: 300-350°C. Czas lutowania: 2-4 sekundy na jedno złącze. Przed użyciem należy oczyścić powierzchnie lutowane z tłuszczów i zanieczyszczeń mechanicznych. Resztki topnika można usunąć izopropanolem, choć przy topniku SW26 nie jest to wymagane w większości zastosowań.

Zgodność z normami

Produkt spełnia wymagania normy PN EN 29453:2000 dotyczącej stopów lutowniczych. Stop Sn60Pb40 zawiera ołów, dlatego nie jest zgodny z dyrektywą RoHS. Przeznaczony do zastosowań przemysłowych, serwisowych oraz hobbystycznych, gdzie nie obowiązują restrykcje dotyczące ołowiu.

Produkty powiązane

Do pracy ze spoiwem Sn60Pb40 zaleca się lutownice o mocy 40-80W z regulacją temperatury. Do czyszczenia grotów przydatna będzie gąbka lub mosiężna wełna. W przypadku konieczności zmywania topnika można zastosować izopropanol lub specjalistyczne płyny do czyszczenia płytek PCB.

...