

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spoiwo-lutownicze-sn60pb40-3-0250-76827-cynel-p-2638.html>

Spoiwo lutownicze sn60pb40 3,0/250 76827 CYNEL

Cena brutto	29,03 zł
Cena netto	23,60 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	76827
Kod producenta	76827
Kod EAN	5906083768279
Producent	Cynel
Średnica [mm]	3
Jednostka	SZT

Opis produktu

Spoiwo lutownicze Sn60Pb40 3,0 mm / 250 g – CYNEL 76827

Spoiwo lutownicze z topnikiem SW26 na bazie cyny i ołowiu w proporcji 60/40, produkowane w pierwszym wytopie zgodnie z normą PN EN 29453:2000. Druk lutowniczy o średnicy 3,0 mm w szpuli 250 g przeznaczony do lutowania standardowych podzespołów elektronicznych i elektrotechnicznych.

Skład chemiczny Sn60Pb40

Średnica drutu 3,0 mm

Waga szpuli 250 g

Temperatura topnienia 183-190°C

Charakterystyka spoiwa lutowniczego Sn60Pb40

Technologia produkcji bez tlenków

Ciągły proces odlewania bez dostępu powietrza oraz wyciąganie drutu eliminują występowanie tlenków w strukturze spoiwa. Zapewnia to stabilne parametry lutowania, lepszą zwilżalność powierzchni i trwałe połączenia lutownicze bez wtrąceń.

Topnik SW26 z aktywatorem halogenowym

Topnik na bazie kalafonii z organicznym aktywatorem halogenowym, który po procesie lutowania zostaje związany w kalafonii. Rozwiązanie to zapobiega bezpośredniemu kontaktowi aktywatora z lutem, eliminując ryzyko korozji i jednocześnie zwiększając płynność stopu.

Kontrolowana zawartość cyny 59,5-60,5%

Precyzyjnie utrzymany skład Sn60Pb40 gwarantuje powtarzalność temperatury topnienia i właściwości mechanicznych połączeń. Stosunek 60/40 to standardowy eutektyk dla lutowania miękkiego, zapewniający szybkie krzepnięcie i niskie naprężenia w złączu.

Średnica 3,0 mm dla zastosowań przemysłowych

Grubość drutu 3,0 mm umożliwia efektywne lutowanie większych powierzchni i złączy o zwiększonym przekroju. Odpowiednia dla produkcji seryjnej, napraw sprzętu AGD oraz prac elektrotechnicznych wymagających większej ilości spoiwa.

Specyfikacja techniczna

Model	76827
Producent	CYNEL
Skład chemiczny	Sn60Pb40 (cyna 59,5-60,5%, ołów 39,5-40,5%)
Średnica drutu	3,0 mm
Waga	250 g
Typ topnika	SW26 (kalafonia + aktywator halogenowy)
Temperatura topnienia	183-190°C
Norma produkcji	PN EN 29453:2000
Technologia produkcji	Pierwszy wytop, ciągle odlewanie bez dostępu powietrza

Zastosowanie spoiwa lutowniczego

- Produkcja i montaż płytek drukowanych PCB w przemyśle elektronicznym
- Lutowanie podzespołów THT (Through-Hole Technology) w urządzeniach elektronicznych
- Naprawy sprzętu elektronicznego i elektrotechnicznego
- Montaż przewodów i kabli w instalacjach elektrycznych
- Lutowanie złączy, konektorów i zacisków w elektrotechnice
- Produkcja urządzeń AGD i sprzętu przemysłowego
- Prace serwisowe w warsztatach elektronicznych

-
- Lutowanie elementów o większych wymiarach wymagających grubszego drutu

Parametry techniczne i ich znaczenie praktyczne

Temperatura topnienia 183-190°C

Zakres temperatury topnienia charakterystyczny dla stopu Sn60Pb40. Niższa granica (183°C) odpowiada punktowi eutektycznemu, przy którym stop przechodzi bezpośrednio ze stanu stałego w ciekły. Umożliwia to lutowanie przy temperaturach 250-320°C na końcówce lutownicy, co minimalizuje ryzyko uszkodzenia termicznego komponentów elektronicznych.

Topnik SW26 - właściwości i bezpieczeństwo

Topnik na bazie kalafonii naturalnej z dodatkiem aktywatora halogenowego. Aktywator ułatwia usuwanie warstw tlenkowych z lutowanych powierzchni, zwiększając zwilżalność. Po zakończeniu lutowania aktywator zostaje związany w kalafonii, co zapobiega korozji elektrochemicznej. Pozostałości topnika można usunąć izopropanolem lub specjalistycznymi środkami czyszczącymi.

Średnica 3,0 mm - kiedy wybrać grubszy drut

Drut o średnicy 3,0 mm dostarcza większą ilość spoiwa na jednostkę długości, co przyspiesza lutowanie większych powierzchni i złączy. Zalecany przy lutowaniu przewodów o przekroju powyżej 1,5 mm², montażu złączy śrubowych, naprawach płyt głównych oraz w produkcji seryjnej. Dla precyzyjnych prac SMD lepiej sprawdzą się druty 0,5-1,0 mm.

Produkty powiązane

Do pracy ze spoiwem lutowniczym Sn60Pb40 zaleca się: lutownice o mocy 60-100 W z regulacją temperatury, końcówki lutownicze typu dłuto lub ścięte, pasty lutownicze do wstępnego nanoszenia, środki czyszczące do usuwania pozostałości topnika (izopropanol, flux remover), odsysacze do cyny oraz knoty rozlutowujące.