



**Spájkovanie**  
**MÄKKÁ SPÁJKA B-Sn30 Pb-250/185**

**ČSN 05 5618**

JK

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Soft solder B-Sn30 Pb-250/185

Chemické zloženie	%	Sn					Pb					
		29,0 až 31,0					zvyšok					
Najväčší dovolený obsah nečistôt	%	Sb	Cu	Bi	Fe	As	Zn	Al	ostatné	celkom bez Sb		
		2,0	0,15	0,1	0,05	0,05	0,02	0,002	0,05	0,4		
Výrobný tvar		Bochníky Tyče liate: 500 a 600 mm Zrná Drôty: Ø 2,0 a 3,0 mm Trubičky: Ø 2,0; 3,0 a 4,0 mm										
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota						°C				260 až 300	
	Teplota tavenia	Likvidus						°C				250
		Solidus						°C				185
	Skúšobné podmienky	Tavidlo										FB 12-12 ČSN 05 5779
		Základný materiál										42 3005
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť						mm <sup>3</sup>				min. 200
		Kapilarita						mm				min. 120
Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v šmyku τ <sup>1)</sup>						N . mm <sup>-2</sup>				min. 31	
Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť						kg . dm <sup>-3</sup>				9,7	
	Merný odpor ρ						Ωm				0,17 . 10 <sup>-6</sup>	
Príklady použitia	Na nánosové spájkovanie ocelí, medi a jej zliatin spájkovačkou, plameňom a ponorom.											
Upozornenie	Pri spájkovaní sa vytvárajú dymy zdraviu škodlivé, ktoré je potrebné odsávať tak, aby v pracovnom ovzduší nepresahovali jednotlivé škodliviny najvyššie prípustné koncentrácie. <sup>2)</sup>											
Poznámky	1) Skúšanie pevnosti v šmyku sa robí metódou A podľa ČSN 05 0044. 2) Hygienické predpisy zväzok 3/58 – Smernice o hygienických podmienkach pre výstavbu priemyslových podnikov.											

---

-- Vynechaný text --