



Spájkovanie
MÄKKÄ SPÄJKA B-Sn40 Pb-225/185

ČSN 05 5620

JK

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Soft solder B-Sn40 Pb-225/185

Chemické zloženie	%	Sn					Pb				
		39,0 až 41,0					zvyšok				
Najväčší dovolený obsah nečistôt	%	Sb	Cu	Bi	Fe	As	Zn	Al	ostatné	celkom bez Sb	
		2,0	0,1	0,1	0,05	0,05	0,02	0,002	0,05	0,4	
Výrobný tvar		Bochníky Tyče liate: 500 a 600 mm Zrná Fólie: 0,06; 0,07 a 0,08 × 6, 7 a 250 mm Drôty: Ø 1,0; 1,5; 2,0; 3,0; 4,0 a 5,0 mm Trubičky: Ø 1,0; 1,5; 2,0; 3,0 a 4,0 mm Pásky: 2,0 × 400 mm Pruhy: 2,0 × 10 × 500 mm									
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota	°C					230 až 270				
	Teplota tavenia	Likvidus	°C					225			
		Solidus	°C					185			
	Skúšobné podmienky	Tavidlo						FB 12-12 ČSN 05 5779			
		Základný materiál						42 3001			
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť	mm ²					min. 220			
		Kapilarita	mm					min. 150			
	Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v šmyku τ ¹⁾	N . mm ⁻²					min. 32			
Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť	kg . dm ⁻³					9,2				
	Merný odpor ρ	Ω.m					0,16 . 10 ⁻⁶				
Priklady použitia	Na spájkovanie chladičov a plechov z oceli, 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. ²⁾										

Nahrádza ČSN 42 3634
z 10.3.1956

Účinnost od:
1.12.1976

00697

-- Vynechaný text --