



Spájkovanie

MÄKKÁ SPÁJKA B-Sn50 Pb-215/185

JK

Soft solder B-Sn50 Pb-215/185

Chemické zloženie	%	Sn 49,0 až 51,0						Pb zvyšok				
Najväčší dovolený obsah nečistôt v liatinových spájkach	%	Sb	Cu	Bi	Fe	As	Zn	Al	S	ostatné	celkom bez Sb	
		0,5	0,1	0,1	0,05	0,05	0,02	0,002	0,05	0,05	0,4	
Najväčší dovolený obsah nečistôt v tvárnených spájkach	%	Sb	Cu	Bi	Fe	As	Zn + Al + Cd	S	ostatné	celkom bez Sb		
		0,2	0,08	0,1	0,03	0,03	0,005	0,02	0,05	0,3		
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 a 3,0 mm Trubičky: Ø 1,0; 1,5; 2,0; 3,0 a 4,0 mm Tyče tvárnené: Ø 13,0; 14,0 × 400 a 500 mm										
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota	°C						220 až 265				
	Teplota tavenia	Likvidus	°C						215			
		Solidus	°C						185			
	Skúšobné podmienky	Tavidlo							FB 12-12 ČSN 05 5779			
		Základný materiál							42 3001			
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť	mm ²						min. 250			
		Kapilarita	mm						min. 150			
	Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v šmyku τ ¹⁾	N . mm ⁻²						min. 35			
	Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť	kg . dm ⁻³						8,9			
Merný odpor ρ		Ωm						0,15.10 ⁻⁶				
Príklady použitia	Na spájkovanie v elektrotechnickom priemysle a na spájkovanie obalov spájkovačkou, plameňom a ponorom											

Nahrádza ČSN 42 3657
z 10.3.1956

Účinnost od:
1.12.1976

00698

-- Vynechaný text --