



**Spájkovanie**  
**MÄKKÁ SPÄJKA B-Sn60 Pb-190/185**

**ČSN 05 5624**

JK

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Soft solder B-Sn60 Pb-190/185

Chemické zloženie	%	Sn						Pb				
		59,0 až 61,0						zvyšok				
Najväčší dovolený obsah nečistôt v liatych spájkach	%	Sb	Cu	Bi	Fe	As	Zn	Al	S	ostatné	celkom bez Sb	
		0,5	0,1	0,1	0,05	0,05	0,002	0,002	0,02	0,05	0,35	
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		Tyče liate: 500 a 600 mm Zrná Fólie: 0,06; 0,07; 0,08 × 6, 7 a 250 mm Drôty: Ø 0,8; 1,0; 1,5; 2,0; 3,0; 4,0; 5,0 a 6,0 mm Trubičky: Ø 1,0; 1,5; 2,0; 3,0 a 4,0 mm Pásky: 0,1 × 350 mm Tyče tvárnené: Ø 14,0; 1,0 × 400 a 500 mm										
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota	°C						200 až 240				
	Teplota tavenia	Likvidus	°C						190			
		Solidus	°C						185			
	Skúšobné podmienky	Tavidlo							FB 12-12 ČSN 05 5779			
		Základný materiál							42 3001			
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť	mm <sup>2</sup>						min. 260			
	Mechanické vlastnosti spoja	Kapilarita	mm						min. 150			
		Pevnosť v šmyku τ <sup>1)</sup>	N.mm <sup>-2</sup>						min. 40			
Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť	kg . dm <sup>-3</sup>						8,5				
	Merný odpor ρ	Ωm						0,14 . 10 <sup>-6</sup>				
Príklady použitia		Na spájkovanie v jemnej mechanike, elektrotechnickom priemysle a na spájkovanie pocínovaných plechov spájkovačkou, plameňom a ponorom.										

Nahrádza ČSN 42 3655  
z 10.3.1956

Účinnost od:  
1.12.1976

00699

---

**-- Vynechaný text --**