


Spájkovanie
MÄKKÁ SPÁJKA B-Sn90 Pb-220/185
ČSN 05 5626

JK

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Soft solder B-Sn90 Pb-220/185

Chemické zloženie	%	Sn						Pb			
		89,0 až 91,0						zvyšok			
Najväčší dovolený obsah nečistôt	%	Sb	Cu	Bi	As	Fe	Zn	Al	S	ostatné	celkom bez Sb
		0,15	0,08	0,1	0,05	0,05	0,00	0,002	0,02	0,05	0,35
Výrobný tvar		Tyče liate: 500 a 600 mm Drôty: Ø 1,0; 1,5; 2,0; 3,0 a 4,0 mm									

Informatívne hodnoty	Pracovná teplota	°C	230 až 270
	Teplota tavenia	Likvidus °C	220
		Solidus °C	185
	Skúšobné podmienky	Tavidlo	FB 12-12 ČSN 05 5779
		Základný materiál	42 3005
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť mm ²	min. 250
		Kapilarita mm	min. 100
	Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v šmyku τ ¹⁾ N . mm ⁻²	min. 32
		Merná hmotnosť kg . dm ⁻³	7,6
	Fyzikálne vlastnosti spoja	Merný odpor ρ Ωm	0,13 . 10 ⁻⁸

Príklady použitia	Na jemné spájkovanie spájkovačkou a plameňom
Upozornenie	Pri spájkovaní sa vytvárajú dymy zdraviu škodlivé, ktoré je potrebné odsávať tak, aby v pracovnom ovzduší nepresahovali jednotlivé škodliviny najvyššie prípustné koncentrácie. ²⁾
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 --