



Spájkovanie
MÄKKÁ SPÁJKA B-PbAg2 Cu-325/300

ČSN 05 5630

JK

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Soft solder B-PbAg2 Cu-325/300

| Chemické zloženie | % | Ag | | | Cu | | Pb | | |
|----------------------------------|--|--------------------------------------|----------------------|-------|------------|-------|-------------------------|-------------------------|--|
| | | 2,0 až 3,0 | | | 0,2 až 0,3 | | zvyšok | | |
| Najväčší dovolený obsah nečistôt | % | Sb | Bi | Fe | As | Zn | ostatné | celkom | |
| | | 0,1 | 0,05 | 0,005 | 0,05 | 0,005 | 0,05 | 0,25 | |
| Výrobný tvar | | Dróty: Ø 2,0; 3,0; 4,0; 5,0 a 6,0 mm | | | | | | | |
| Informatívne hodnoty | Pracovná teplota | °C | | | | | 330 až 380 | | |
| | Teplota tavenia | Likvidus | °C | | | | | 325 | |
| | | Solidus | °C | | | | | 300 | |
| | Skúšobné podmienky | Tavidlo | | | | | | FB 12-11 ČSN 05 5778 | |
| | | Základný materiál | | | | | | 42 3005 | |
| | Spájkovacie vlastnosti | Roztekavosť | mm ² | | | | | min. 330 | |
| | | Kapilarita | mm | | | | | min. 150 | |
| | Mechanické vlastnosti spoja | Pevnosť v šmyku τ ¹⁾ | N . mm ⁻² | | | | | min. 20 | |
| Fyzikálne vlastnosti spájky | Merná hmotnosť | kg . dm ⁻³ | | | | | 10,2 | | |
| | Merný odpor ρ | Ωm | | | | | 0,21 . 10 ⁻⁶ | | |
| Príklady použitia | Na spájkovanie tepelne namáhaných spojov v elektrotechnickom priemysle, elektromotorov izolačnej tr. F. | | | | | | | | |
| 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 --