


Spájkovanie
MÄKKÁ SPÁJKA B-SnPbCd18-145/145
ČSN 05 5631

JK

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Soft solder B-SnPbCd18-145/145

Chemické zloženie	%	Pb				Cd			Sn	
		31,0 až 33,0				17,0 až 19,0			zvyšok	
Najväčší dovolený obsah nečistôt	%	Sb	Cu	Bi	Fe	As	Zn	Al	ostatné	celkom bez Sb
		0,2	0,08	0,1	0,03	0,03	0,01	0,002	0,08	0,3
Výrobný tvar		Tyče liate: 500 a 600 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 a 3,0 mm								
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota	°C							150 až 200	
	Teplota tavenia	Likvidus °C							145	
		Solidus °C							145	
	Skúšobné podmienky	Tavidlo							FB 12-11 ČSN 05 5778	
		Základný materiál							42 3005	
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť mm²							min. 250	
		Kapilarita mm							min. 35	
	Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v šmyku τ¹) N . mm⁻²							min. 26	
	Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť kg . dm⁻³							8,5	
		Merný odpor ρ Ωm							0,13 . 10⁻⁶	
Príklady použitia	Na spájkovanie káblov, kondenzátorov, plošných spojov a posrebrenej keramiky spájkovačkou a plameňom. Používa sa tiež ako druhá spájka pri viacnásobnom spájkovaní.									
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 --