

Техническая информация

ПРИПОЙ ПОС 40

Состав сплава в соответствии с требованиями ГОСТ 21930-76

Сортамент в соответствии с требованиями ГОСТ 21931-76

Оловянно-свинцовый припой ПОС 40 рекомендован для пайки деталей в изделиях, эксплуатируемых в широком диапазоне температур, и подвергающихся значительным механическим и термическим стрессам, в т.ч. в конденсаторах, батареях, блоках радиоэлементов. Широко используется в случаях групповой пайки, где необходим широкий диапазон температур плавления.

Паяный шов отличается блеском и прочностью.

Технологический процесс

- ручная пайка
- выводной монтаж
- лужение выводов компонентов
- конструкционная пайка
- групповая пайка
- прочие случаи пайки

Паяемый материал

- оловянно-свинцовые поверхности
- медь, медные сплавы
- сталь, в т.ч. оцинкованная
- иммерсионный никель
- иммерсионное олово

Параметры сплава ПОС 40

Температура солидуса /ликвидуса	183/238°C
Плотность сплава	9.3 г/см ³ (при темп. 22°C)
Удельное электросопротивление	0.159 Ом·мм ² /м (при темп. 22°C)
Теплопроводность	0.100 ккал/см·С°
Предел прочности на растяжение	44 МПа (при темп. 22°C)
Предел прочности на сдвиг	37.4 МПа (при темп. 22°C)
Относительное удлинение	52 % (при темп. 22°C)
Ударная вязкость	4.0 кгс/см ²
Твердость по Бринеллю	12.5 НВ (при темп. 22°C)

Сортамент и форма поставки продукции

- чушка
- пруток Ø (8.0÷15.0) мм, длина 400 мм, пачка
- проволока Ø (0.2-0.8) мм: катушка 100 г, 250 г, 500 г
- проволока Ø свыше 0.8 мм: катушка 100 г, 250 г, 500 г, 1 кг
- проволока Ø от 2 мм и выше: катушка 4 кг, 5 кг