

Техническая информация

ПРИПОЙ ПОССу 30-2

Состав сплава в соответствии с требованиями ГОСТ 21 930-76
Сортамент припоя в соответствии с требованиями ГОСТ 2 1931-76

Оловянно-свинцово-сурьмянистый припой ПОССу 30-2 рекомендован преимущественно для пайки медных и цинковых деталей в системах охлаждения. Сплав обладает повышенной механической прочностью.

Технологический процесс

- ручная пайка
- выводной монтаж
- конструкционная пайка
- прочие случаи пайки

Паяемый материал

- медь, медные сплавы
- оловянно-свинцовые поверхности
- олово оцинкованное
- иммерсионное олово
- иммерсионный никель
- цинк
- олово, олово оцинкованное
- железо, железо оцинкованное, сталь

Параметры сплава ПОССу 30-2

Температура солидуса /ликвидуса	185/250°C
Плотность сплава	9.6 г/см ³ (при темп. 22°C)
Удельное электросопротивление	0.182 Ом·мм ² /м (при темп. 22°C)
Теплопроводность	0.090 ккал/см·С°
Относительное удлинение	40 % (при темп. 22°C)
Ударная вязкость	2.5 кгс/см ²

Сортамент и форма поставки продукции

- чушка
- пластина (15x40x200) мм, пластина (8.0x22x330) мм
- прутки Ø (8.0÷15.0) мм, длина 400 мм, пачка
- проволока Ø (0.8÷7.0) мм, бухта/катушка: 250 г, 500 г, 1 кг, 5 кг