

Техническая информация

ПРИПОЙ ПОССу 40-0.5

Состав сплава в соответствии с требованиями ГОСТ 21930-76
Сортамент припоя в соответствии с требованиями ГОСТ 21931-76

Оловянно-свинцово-сурьмянистый припой ПОССу 40-0.5 рекомендован для пайки деталей в силовой электронике (обмоток электрических машин, кабельных выводов), оцинкованных деталей в машиностроении.

Технологический процесс

- ручная пайка
- выводной монтаж
- конструкционная пайка
- групповая 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 40-05

Температура солидуса /ликвидуса	183/235°C
Плотность сплава	9.3 г/см ³ (при темп. 22°C)
Удельное электросопротивление	0.169 Ом·мм ² /м (при темп. 22°C)
Теплопроводность	0.100 ккал/см·С°
Относительное удлинение	50 % (при темп. 22°C)
Ударная вязкость	4.0 кгс/см ²
Твердость по Бринеллю	13.0 НВ (при темп. 22°C)

Сортамент и форма поставки продукции

- чушка
- пластина (15x40x200) мм, (8.0x22x330) мм
- прутки Ø (8.0÷15.0) мм, длина 400 мм, пачка
- проволока Ø (0.8÷7.0) мм, бухта/катушка: 100 г, 250 г, 500 г, 1 кг, 5 кг