

Техническая информация

ПРИПОЙ ИЗАГРИ E Sn05Pb92.5Ag2.5

Состав сплава в соответствии с требованиями J-STD 006B
Сортамент припоя в соответствии с требованиями ГОСТ 21 931-76

Припой **ИЗАГРИ E Sn05Pb92.5Ag2.5** имеет высокую температуру солидуса/ликвидуса, что делает его применимым в поверхностном монтаже и при формировании выводов компонентов. Припой используется в пайке предохранителей, для лужения медных эмальпроводов. Рекомендован для монтажа и облуживания кабельных, выводных элементов, корпусов. Отлично подходит для герметизации швов. Высокая температура плавления обуславливает низкую окисленность паяной поверхности, что делает припой незаменимым в использовании при высоких температурах. Широкий интервал кристаллизации дает возможность использовать сплав в монтаже изделий с увеличенным диапазоном термоэксплуатации. Тусклая поверхность шва не оказывает негативного эффекта на качество электронного изделия. Рекомендован для групповой пайки. Не рекомендуется для нанесения на алюминиевые, хромированные и никелированные стали.

Технологический процесс

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

Паяемый материал

- оловянно-свинцовые поверхности
- медь, медные сплавы
- керамические и металлизированные поверхности, кристаллы
- OSP-поверхности

Параметры сплава Sn05Pb92.5Ag2.5

Температура солидуса /ликвидуса	296/301°C
Плотность сплава	11.02 г/см ³ (при темп. 22°C)
Удельное электросопротивление	0.200 МОм·м (при темп. 22°C)
Теплопроводность	0.128 ккал/см·С°
Относительное удлинение	35% (при темп. 22°C)
Твердость по Бринеллю	10 НВ (при темп. 22°C)

Сортамент и форма выпуска продукции

- пластина (15x20x400) мм
- пластина (8.0x20x330) мм
- проволока Ø (0.25÷7.0) мм, бухта/катушка: 100 г, 250 г, 500 г, 1.0 кг, 5.0 кг

- пруток \varnothing (8.0÷15.0) мм, длина 400 мм, пачка