Техническая информация

ПРИПОЙ ИЗАГРИ Е Sn05Pb95

Состав сплава в соответствии с требованиями МЭК 61 190-1-3

Припой **ИЗАГРИ Е Sn05Pb95** имеет высокую температуру солидуса/ликвидуса, что делает его применимым в поверхностном монтаже и при формировании выводов компонентов. Наиболее часто применяется в групповой пайке с последующим проведением второй стадии пайки припоем Sn63Pd37. Высокая температура плавления обуславливает низкую окисляемость паяной поверхности в эксплуатации при достаточно высоких температурах.

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 Sn05Pb95

Температура солидуса /ликвидуса	308/312°C
Плотность сплава	11.06 г/см^3 (при темп. 22°C)
Удельное электросопротивление	0.196 МОм·м (при темп. 22°C)
Теплопроводность	23 Вт/м·С°
Прочность на разрыв	280 кгс/см^2
Относительное удлинение	45% (при темп. 22°C)
Твердость по Бринеллю	8 HB (при темп. 22°C)

Сортамент и форма поставки продукции

- пластина (15x40x200) мм, пластина (8.0x20x330) мм
- 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 выше 0.8 мм – катушка 100 г, 250 г, 500 г, 1 кг
- проволока Ø от 2 мм и выше – катушка 4 кг, 5 кг