Техническая информация

ПРИПОЙ П300А

Состав сплава в соответствии с ТУ 48-0220-62-94

Припой **П300А** – двухкомпонентный, состоящий из цинка и кадмия. Входит в группу специальных припоев, которые предназначаются для работ в технологиях ручной пайки или лужения с металлами, имеющих более высокую температуру плавления, чем припои на основе олова и олова/свинец. Учитывая достаточно высокую плотность материала припоя, его применение рекомендуется для статичных соединений в массивных узлах и деталях. Практика показывает также, что припой П300А оптимален для пайки и лужения коррозионно-стойких цветных сплавов, в частности на основе алюминия. При использовании данного припоя не имеет значения тип источника нагрева, поскольку материал в любом случае сохраняет свои противокоррозионные показатели. Не рекомендуется для пайки, либо лужения деталей, изготовленных из магния или его сплавов.

Ввиду токсичности кадмия, при работе с припоем настоятельно рекомендуется соблюдать следующие правила безопасности: предохранять органы дыхания от паров; использовать в зоне работ эффективную приточно-вытяжную вентиляцию, применять индивидуальные средства защиты.

Состав припоя: Zn 59-61, Cd 39-41, примеси- не более 0.35%.

Паяемый материал

- алюминий и его покрытия на ситалле СТ-50
- медь и медь с алюминиевым покрытием
- неметаллические материалы с алюминиевым покрытием, нанесенным на медь

Параметры сплава П300А

Температура солидуса /ликвидуса	260/310°С
Плотность сплава	7.783 г/см^3 (при темп. 22°С)
Удельное электросопротивление	0.067 Ом·м·10^{-6} (при темп. 22°С)
Временное сопротивление разрыву	84,4 Н/м^2 ·10^6
Относительное удлинение	27.4 % (при темп. 22°С)

Сортамент и форма поставки продукции

- пластина (12х14х250) мм