

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Oznaczenie stopu zgodnie z ISO 9453:2014	Sn99,3Cu0,7
Postać produktu:	Bezrdzeniowy drut lutowniczy

1. Charakterystyka ogólna

Drut lutowniczy ze stopu Sn99,3Cu0,7(Sn99Cu1), wyprodukowanego z pierwotnych surowców (cyna, miedź) zgodnie z normą ISO EN 9453:2014, wyprodukowane w pierwszym wytopie. Zastosowanie procesu ciągłego odlewania zapewniło minimalizację powstawania tlenków w stopie. W wyniku tego zjawisko powstawania żużla w procesie lutowania jest znacznie zmniejszone. Produkt przeznaczony do profesjonalnego (zawodowego) lutowania automatycznego i ręcznego w elektronice i elektrotechnice, gdzie jest wymagane spełnienie warunków dyrektywy RoHS

2. Skład stopu

Sn	Cu	Pb	Sb	Bi	Au	In	Ag	Al	As	Cd	Fe	Ni	Zn
reszta	0,5-0,9	0,07	0,10	0,10	0,05	0,10	0,10	0,001	0,03	0,002	0,02	0,01	0,001

3. Charakterystyka fizyczna

Temperatura topnienia	Eutektyka 227°C
Ciężar właściwy	7,31 g/cm ³
Rezystywność	0,126 μΩ·m
Przewodność cieplna	66 W/m·K
Wytrzymałość na rozciąganie przy zerwaniu	300 kg/cm ²
Wydłużenie przy zerwaniu	21 %
Twardość	9 HB
Zalecany zakres temperatury grota lutownicy	340 - 400 °C

4. Pozostałe informacje

Dostępne średnice	0,50 • 0,70 • 0,80 • 0,90 • 1,00 • 1,50 • 2,00 • 2,50 • 3,00 Inne do uzgodnienia
Szpile/opakowania zbiorcze	250 g – karton 5 kg 500 g – karton 5 kg 1 kg – karton 10 kg
Termin przydatności	Nie określony przy prawidłowym przechowywaniu.
Oznaczenia	Szpile i kartony oznaczone symbolem stopu, średnicą, wagą i numerem partii
Przechowywanie	Przechowywać w temperaturze pokojowej, w suchym miejscu, poza zasięgiem dzieci.

Opisany powyżej przedmiot specyfikacji jest zgodny z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady (tzw. RoHS) 2011/65/UE z dnia 8 czerwca 2011r. wraz z późniejszymi zmianami, w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.