

Техническая информация

ПРИПОЙ ПОС 40

Состав сплавов соответствует ГОСТ 21930-76, ОСТ 4Г 0.033.200 и J-STD 006B

Сортамент припоя отвечает ГОСТ 21931-76

Область применения

- пайка автомобильных радиаторов;
- соединение кабелей;
- спаивание свинцовых труб;
- монтаж, ремонт электродеталей;
- электромонтаж кабельных и моточных изделий.

Технологический процесс

- ручная пайка;
- автоматизированная пайка (пайка погружением, лужение).

Паяемый материал

- оловянно-свинцовые финишные поверхности;
- медь, медные сплавы, в т.ч. латунь;
- никель и сплавы никеля;
- олово, оцинкованное олово;
- сталь малоуглеродистая, сталь хромированная, сталь оцинкованная.

Параметры

Предельно расширенный температурный диапазон пайки (температурный режим пайки до +300°C).

Температура солидуса /ликвидуса:	183/238°C.
Плотность сплава:	9.3 г/см ³ (при темп. 22°C).
Удельное электросопротивление:	0.159 Ом·мм ² /м (при темп. 22°C).
Теплопроводность:	0.100 ккал/см·C°.
Предел прочности на растяжение:	44 МПа (при темп. 22°C).
Предел прочности на сдвиг:	37.4 МПа (при темп. 22°C).
Относительное удлинение:	52 % (при темп. 22°C).
Ударная вязкость:	4.0 кгс/см ² .
Твердость по Бринеллю:	12.5 НВ (при темп. 22°C).

Сортамент и форма поставки продукции

- пластина (200x40x15 мм), 1,0 кг, пачка;
- прутки, Ø (8,0÷15) мм, длина 400 мм, пачка;
- проволока, Ø (0.8÷7) мм, бухта/катушка: 0.25, 0.5, 1.0, 5.0, 10 кг.