

# Informace o výrobku

## FELDER-ISO-*Core*<sup>®</sup> "VA" BEZ OLOVA

Měkký pájecí drát plněný tavidlem k pájení oceli a ušlechtilé oceli, tavidlo podle  
DIN EN 29454.1, 3.1.1.C

Č. výrobku: 46.....

Údaje o našich výrobcích jsou výsledkem dlouhodobých zkušeností, které rádi dále poskytneme našim zákazníkům jako technickou pomoc při aplikaci. Vzhledem k tomu, že však nemáme vliv na provedení prací, uskutečněných našimi výrobky, omezuje se naše ručení v případě kvalitativních závad na náhradní plnění, uvedené v našich nákupních podmínkách

Tyto informace o výrobku nepředstavují žádné závazně přislíbené vlastnosti.

## Popis

Speciální pájecí drát k měkkému pájení oceli a ušlechtilé oceli, ale i neželezných kovů kromě hliníku. Pro tavidlo je charakteristická vysoká odolnost vůči teplotě. Optimální smáčení činí z tohoto bezolovnatého měkkého pájecího drátu špičkový výrobek mezi trubičkovými pájkami.

## Vlastnosti

Slitina	DIN EN ISO 9453	Teplota pájení	Rozsah tavení	Pevnost v tahu	Č. výrobku
Sn96,5Ag3,5	S-Sn96Ag4	280-350°C	221°C	ca. 45 N/mm <sup>2</sup>	4689....
Na přání zákazníka lze dodat další bezolovnaté slitiny.					

Podíl tavidla	:	4,0 %
Rozdělení tavidla	:	1 duše
Ø v mm	:	1,00 / 1,50 / 2,00 / 3,00 / 4,00
Velikost cívky v kg	:	0,10 / 0,25 / 0,50 / 1,00 / 2,50 / 5,00

## Pokyny pro zpracování

Spojované díly ohřejte pájkou nebo hořákem cca. na 280°C a přiložte drát. Tavidlo proudí z drátu a rozděljuje se v místě pájení. Pájka se roztavuje a smáčí kov tam, kde před tím mohlo působit tavidlo.

U velkoobjemových polotovarů doporučujeme předeřhřátí pájených dílů až na 250°C.

## Mytí

Zbytky tavidla jsou korozivní a po pájení se musí důkladně odstranit vodou. Po odborném a úplném odstranění zbytků tavidla jsou pájená místa nezávadná pro pitnou vodu a potraviny.

## Upozornění

Rádi vyrobíme všechny pájecí dráty i podle vašich závodních norem.