

Informace o výrobku

FELDER-ISO-*Core*[®] "AL" BEZ OLOVA

Měkký pájecí drát plněný tavidlem k pájení hliníku a hliníkatých slitin,
tavidlo podle DIN EN 29454.1, 2.1.2.C

Č. výrobku: 4997.....

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 hliníku a hliníkatých sloučenin i s mědí. Pro tavidlo je charakteristické optimální smáčení na hliník

Vlastnosti

Slitina	DIN EN ISO 9453	Teplota pájení	Rozsah tavení	Pevnost v tahu	Č. výrobku
Sn97Cu3	S-Sn97Cu3	<300°C	227 – 310°C	Ca. 40 N/mm ²	4997....
Na přání zákazníka lze dodat další bezolovnaté slitiny.					

Podíl tavidla	:	4,0 %
Rozdělení tavidla	:	1 duše
Ø v mm	:	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

Obsažené tavidlo je velmi citlivé na teplotu a nesmí se přehřát.

Maximální teplota polotovaru je 300°C! Doporučovaná teplota páječky by neměla přesáhnout 350°C. Doporučujeme přímý ohřev pájecího drátu přes polotovar, resp. zpracování pomocí páječky.

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

Mytí

Zbytky tavidla jsou korozivní a po pájení se musí důkladně odstranit vodou.

Upozornění

Rádi vyrobíme všechny pájecí dráty i podle vašich závodních norem.