FELDER Löttechnik

ПРИПОЙ

Высокоочищенные припои высокого качества компании **RADIEL-FONDAM** (Франция) произведены из металлов первой плавки. Содержание примесей в припоях не превышает 0.05%. Производство Radiel аттестовано ISO 9001 и соответствует всем мировым стандартам, поэтому припои и флюсы этой компании используются такими мировыми производителями, как Peugeot, Sharp, Boch, Ericsson, Philips, Samsung и др.

ПРИМЕНЕНИЕ

Припой **Sn60Pb40/Sn63Pb37**: широкого применения

Припой **Sn62Pb36Ag2**: для пайки серебряных и золотых контактов, SMD пайки, пайки серебра на керамике

Припой **Sn60Pb38Cu2**: для пайки медных нелуженых контактов, для соединений высокой надежности

Припой **Sn96Ag4**: для бессвинцовой пайки, образует соединение высокой прочности, пригоден для пайки стали

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ

F	99	U	15	F	P	4
1	2	3	4	5	6	7

1. **Проволочный прибой** Radiel-Fondam
2. **Процентное содержание олова:** 60, 62, 63, 96, 99
3. **Аддитивный металл**, 2%:
   - A – серебро
   - U – медь
   - O – отсутствует
4. **Диаметр припойной проволоки:**
   - 35 – 0.35 мм
   - 05 – 0.5 мм
   - 07 – 0.7 мм
   - 10 – 1.0 мм
5. **Тип флюса в припойной проволоке:**
   - U – безгалогеновый, не требующий отмывки
   - D – слабоактивированный, малоостаточный, допускающий безотмывочную технологию
   - E – активированный, пригодный для пайки компонентов с окисленными поверхностями, рекомендуется отмывка остатков
   - FP – без флюса, для пайки узлом малошумящих СВЧ-устройств и спецприменений
   - W – опционный код числа каналов флюса (5) в паяльной проволоке
6. **Процентное содержание флюса:**
   - 9 – 0.9%
   - 2 – 1.4 – 2.6 %
7. **Вес катушки:**
   - 2 – 100 г
   - 3 – 250 г
   - 4 – 500 г

Наименование	Состав сплава	Температура оплавления, С	Содержание примесей, не более, %	Плотность	Твердость по Бриннелю	Прочность на растяжение, Н / кв. мм	Электропроводность, % от меди
Припои Sn60Pb40 с активированным флюсом							
F60007E23, 0.7 мм 250 г **F60010E23**, 1 мм 250 г **F60010E24**, 1 мм 500 г	Олово 59.5 – 60.5%, свинец – остальное	183 – 188	0.05	8.5	13	33	11.5
Припой Sn62Pb36Ag2 серебросодержащий с безотмывочным флюсом							
F62A05U92, 0.5 мм 100 г **F62A05U93**, 0.5 мм 250 г **F62A07U92**, 0.7 мм 100 г **F62A07U93**, 0.7 мм 250 г **F62A10U92**, 1 мм 100 г **F62A10U93**, 1 мм 250 г **F62A35U92**, 0.35 мм 100 г	Олово 61.5 % – 62.5 %; серебро 1.8 % – 2.2 %; свинец – остальное	178 – 188	0.05	8.5	14	45	15
Припой Sn62Pb36Cu2 медьсодержащий с флюсами разной активности							
F60U10D23, 1 мм 250 г **F60U10E23**, 1 мм 250 г **F60U15E24**, 1.5 мм 500 г	Олово 59.5 % – 60.5 %; медь 1.5 % – 2.0 %; свинец – остальное	183 – 190	0.05	8.5	11	45	13
Припой Sn63Pb37 с безотмывочным флюсом							
F63005U93, 0.5 мм 250 г **F63005U94**, 0.5 мм 500 г **F63007U94**, 0.7 мм 500 г **F63035U92**, 0.35 мм 100 г	Олово 62.5 % – 63.5 %; свинец – остальное	183 – 184	0.05	8. 5	14	40	12
Припой Sn96Ag4 бессвинцовый с малоостаточным флюсом							
F96AU05B13, 0.5 мм 250 г **F96AU07B13**, 0.7 мм 250 г	Серебро 3.5 % – 4.0 %; олово – остальное	221	0.05	7.37	14.8	–	14.3
Припой Sn60Pb40 со слабоактивным малоостаточным флюсом							
F60005D(W)23, 0.5 мм 250 г **F60007D(W)22**, 0.7 мм 100 г **F60007D(W)23**, 0.7 мм 250 г **F60007D(W)24**, 0.7 мм 500 г **F60010D(W)22**, 1 мм 100 г **F60035D(W)22**, 0.35 мм 100 г	Олово 59.5 % – 60.5 %; свинец – остальное	183 – 188	0.05	8.5	13	33	11.5

ПРИПОИ

Припой производится в виде проволоки диаметром 1-8 мм, прутков диаметром 8-15 мм или трубки.

Бессурьмянистые припои

Марка припоя	Олово, %	Свинец, %	Другие основные компоненты, %
ПОС 90	89-91	Остальное	-
ПОС 63	62.5-63.5	Остальное	-
ПОС 61	59-61	Остальное	-
ПОС 40	39-41	Остальное	-
ПОС 30	29-31	Остальное	-
ПОС 10	9-10	Остальное	-
ПОСК 50-18	49-51	Остальное	Cd 17-19

Область применения: лужение и пайка электро- и радиоаппаратуры, печатных схем, точных приборов с высокогерметичными швами; лужение и пайка внутренних швов пищевой посуды и медицинской аппаратуры, деталей из оцинкованного железа с герметическими швами. ГОСТ 21930-76.

Малосурьмянистые припои

Марка припоя	Олово, %	Сурьма, %	Свинец, %
ПОССу 40-05	39-41	0,05-0,5	Остальное
ПОССу 30-05	29-31	0,05-0,5	Остальное

Область применения: лужение и пайка жести, обмоток электрических машин, монтажных элементов, моточных и кабельных изделий, радиаторов и листового цинка, оцинкованных деталей холодильных агрегатов, теплообменников, электроламп, кабельных оболочек электротехнических изделий, тонколистовой упаковки. ГОСТ 21930-76.

Физико-механические свойства припоев

Марка припоя	Температура плавления. град.С		Плотность, г/см3	Удельное электросопротивление Ом*мм²/м	Теплопроводность, ккал / см*с*град	Временное сопротивление разрыву, кгс/мм²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, кгс/см²	Твердость по Бринеллю, ПВ
	Солидус	Ликвидус							
ПОС 90	183	220	7.6	0.120	0.130	4.9	40	4.2	15.4
ПОС 61	183	190	8.5	0.139	0.120	4.3	46	3.9	14.0
ПОС 40	183	238	9.3	0.159	0.100	3.8	52	4.0	12.5
ПОС 10	268	299	10.8	0.200	0.084	3.2	44	3.2	12.5
ПОСК 50-18	142	145	8.8	0.133	0.130	4.0	40	4.9	14.0
ПОССу 40-0,5	183	235	9.3	0.169	0.100	4.0	50	4.0	13.0
ПОССу 30-0,5	183	255	8.7	0.179	0.090	3.6	45	3.9	13.2