

S-Sn96Ag4 laski, pręty, druty b/topnika



05 czerwca 2010



1. Charakterystyka ogólna

Stop S-Sn96Ag4 wyprodukowany w pierwszym wytopie cyny i srebra zgodnie z PN EN 29453 (stop 701) do lutowania, oraz jako stop korygujący do spoiwa SAC405.

2. Charakterystyka chemiczna

- 2.1 Zawartość cyny: reszta
2.2 Zawartość srebra: Ag 3,5 - 4,0%
2.3 Minimalna czystość surowców użytych w wytopie: 99,90%
2.4 Maksymalne zanieczyszczenia:

Pb*	Cu	Cd	Sb	Bi	Fe	Zn	Al	As	inne
0,10%	0,05%	0,002%	0,12%	0,10%	0,02%	0,001%	0,001%	0,03%	0,08%

* - rzeczywista zawartość max. 0,06% (600 ppm)

3. Charakterystyka fizyczna

- 3.1 Temperatura topienia: 221 - 228 °C
3.2 Ciężar właściwy: 7,37 g/cm³
3.3 Produkowane średnice:
 - w zakresie od 0,25 mm do 5,00 mm,
 - laski wyciskane 7 x 7 x 350 mm, 7 x 21 x 350 mm,
 - laski lane trójkątne 12 x 12 x 400 mm,
 - płaskownik 10 mm x 40 mm x 1 kg
 - płaskownik 20 x 40 x 550 mm z otworem.
3.4 Temperatura pracy: 260°C do 400°C

4. Opakowania

- 4.1 Drut nawinięty na szpule 250 g, 500 g, 1 kg, lub według uzgodnień.
4.2 Pakowane w kartony po 10 kg.
4.3 Szpule i kartony oznaczone stopem, średnicą i numerem partii.

Spoiwo spełnia wymagania dyrektywy RoHS 2002/95/EC i wymagania innych rozporządzeń dotyczących stosowania szkodliwych substancji np. (Dz.U. Nr 229 z dn. 21 października 2004 poz.2310)

