

PASTY LUTOWNICZE

Sproszkowany metal

Stop lutu wytwarzany jest w atmosferze ze gazu obojętnej według norm i standardów pod względem składu, temperatury topnienia i kompatybilności z materiałem rodzimym.

Pasty spełniają wszystkie wymogi przemysłowe.

Topnik

Zaprojektowany do usuwania i ochrony przed ponownym powstawaniem tlenków na powierzchni podczas podgrzewania. Typ oraz ilość są ostrożnie dobierane do odpowiedniego zastosowania zapewniając niezawodne złącze z minimalną ilością pozostałości topnika.

Masa Wiążąca

Masa wiążąca (neutralna) utrzymuje topnik i metal w stabilnej zawieszynie, zapobiega reakcjom, które mogą nastąpić między metalami i topnikiem. Kontrolowana konsystencja zapewnia idealne zastosowanie i utrzymuje pastę w okolicach miejsca lutowanego.

PROSZKI I PASTY NA OSNOWIE SREBRA DO LutowANIA TWARDEGO – BEZKADMOWE

Symbol lutu	Ag	Cu	Zn	Sn	Inne	Solidus / likwidus [°C]	EN 1044	DIN 8515	BS 1845
EC 67	67	23	10			705 – 723			
EC 60	60	26	14			695 – 730	AG 202	L – Ag60	AG 13
EC 56 Sn	56	22	17	5		618 – 652	AG 102		
EC 55 Sn	55	22	22	2		630 – 660	AG 103	L – Ag55Sn	AG 14
EC 45 Sn	45	22,75	25	2,25		640 – 680	AG 104	L – Ag45Sn	
EC 44	44	30	26			675 – 735	AG 203	L – Ag44	AG 5
EC 40 Sn	40	30	28	2		650 – 710	AG 105	L – Ag40Sn	AG 20
EC 38 Sn	38	31	29	2		660 – 720			
EC 34 Sn	34	36,75	27	2,25		630 – 730	AG 106	L – Ag34Sn	
EC 30 Sn	30	36	32	2		665 – 755	AG 107		AG 21
EC 30	30	38	32			695 – 770	AG 204		
EC 25	25	41	34			700 – 800	AG 205	L – Ag25	
EC 20	20	44	35,90		Si 0,1	776 – 815	AG 206	L – Ag20	
EC 12	12	48	40			800 – 870	AG 207	L – Ag12	
EC 4	4	56	39,70		Si 0,5	870 – 890			



PROSZKI I PASTY NA OSNOWIE MIEDZI DO LUTOWANIA TWARDEGO

Symbol lutu	Cu	Sn	P	Ag	Inne	Solidus / likwidus [°C]	EN 1044	DIN 8515	BS 1845
Cu	100					1083	CU 101		
Cu Sn 6	94	6				910 – 1040	CU 201	L – CuSn6	
Cu Sn 12	88	12				825 – 990	CU 202	L – CuSn12	
Eu 30	70			30		780 – 950			
OTT 60	60				Zn40	875 – 895	CU 301		CZ 6
OTT 50 Ni	48				Zn42 Ni 10	920 – 980	CU 305		CZ 8
OTT 60 Mn	60				Zn Mn	870 – 900	CU 303		
CUP 18 Ag	75		7	18		645	CP 101		
CUP 15 Ag	80		5	15		645 – 800	CP 102	L – Ag15P	CP1
CUP 6 Ag	87,75		7,25	6		643 – 718			BCuP-4
CUP 5 Ag	89		6	5		645 – 815	CP 104	L – Ag5P	CP4
CUP 2 Ag	91,70		6,30	2		645 – 825	CP 105	L – Ag2P	CP2
CUP 7	97		7			710 – 820	CP 202	L – CuP7	CP3
CUP 8	92,20		7,80			700 – 810		L – CuP8	
CUP 6 Sn	89,50	4,5	6,20			660 – 710			
CUP 7 Sn	86	7	7			650 – 700	CP 302		



PROSZKI I PASTY DO LutowANIA MIĘKKIEGO

Symbol lutu	Sn	Pb	Ag	Cu	Inne	Solidus / likwidus [°C]	EN 9453	DIN 1707	BS 29453
Sn Pb 90	10	90				286 – 299			No 8
Sn Pb 70	30	70				185 – 250		L – PbSn30	No 7
Sn Pb 60	40	60				183 – 238		L – Sn60Pb	No 5
Sn Pb 50	50	50				183 – 215		L – Sn50Pb	No 3
Sn Pb 40	60	40				183 – 190			No 2
AGSP 2	62	36	2			177 – 189			No 30
AGS 5	95		5			221 – 235		L – SnAg5	
AGS 3,5	96,50		3,50			221		L – SnAg3	
AGSP 1	62	36	2			296			No 34
Sn Cu 1	99			1		230 – 235			No 23
Sn Cu 3	97			3		230 – 250		L – SnCu3	No 24
AGS Cu3	87		10	3		214 – 275			
AGP 2,5		97,5	2,5			304			No 32
AGP 5		95	5			304 – 370			No 33
AGS10	90		10			211 – 300			
Sn 99,9	100					232			



PROSZKI LUTOWNICZE

Sproszkowany metal

Stop lutu wytwarzany jest w atmosferze z gazu obojętnej według norm i standardów pod względem składu, temperatury topnienia i kompatybilności z materiałem rodzimym.

Pasty spełniają wszystkie wymagania przemysłowe.

Proszki metaliczne (zakres 32 – 700 μm)

- na bazie miedzi
- na bazie brązu
- na bazie mosiądzu
- na bazie cyny
- na bazie ołowiu
- na bazie aluminium
- na bazie cynku
- na bazie miedzi z fosforem
- na bazie niklu
- na bazie srebra
- specjalne proszki do przemysłu samochodowego



Ultra precyzyjne (0 - 53 μm). Te proszki mają zastosowanie w materiałach spiekanych tarczowo, szczotkach węglowych, diamentowych oprzyrządowaniach narzędzi, formułach farb przeciwporostowych oraz przy uzupełnianiu podczas lutowania

Powyższe proszki produkowane są od ultra precyzyjnych do ziaren o dużym przekroju w zależności od wymagań aplikacji.