S-Sn99Cu1 (LC99M1)

07 czerwca 2010



1. Charakterystyka ogólna

Stop S-Sn99Cu1 wyprodukowany w pierwszym wytopie cyny i miedzi zgodnie z normą PN EN 29453:2000, w ciągłym procesie odlewania bez dostępu powietrza, następnie wyciskany, co zapewnia eliminację występowania tlenków.

2. Charakterystyka chemiczna

2.1 Zawartość cyny: pozostałe

2.2 Zawartość miedzi: 0,45% do 0,9%

2.3 Minimalna czystość użytych surowców: 99,90%

2.4 Maksymalne zanieczyszczenia:

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

3. Charakterystyka fizyczna

3.1 Temperatura topienia: 230°C do 240°C

3.2 Ciężar właściwy: 7,30 g/cm^3

3.3 Asortyment:
- wałki,
- płaskowniki,
- druty z i bez topnika w zakresie średnic od 0,25 do 5,00 mm

3.4 Temperatura pracy: 300°C do 380°C

4. Zastosowanie

Spoiwo lutownicze S-Sn99Cu1 ma zastosowanie głównie w przemyśle elektronicznym, do produkcji urządzeń i podzespołów elektronicznych, do lutowania kąpielowego elementów obwodów drukowanych, elektrotechnice oraz lutowania precyzyjnych elementów w budowie maszyn, a także do lutowania elementów z pokryciami cynowymi, cynowo-ołowiowymi, kadmowymi, cynkowymi i srebrnymi.

5. Opakowania

5.1 Druty na szpulach 100 g, 250 g, 500 g, 1 kg;
pakowane w kartony po 6 kg (szpulki 100 g)
oraz 10 kg (pozostałe).

5.2 Szpule i kartony oznaczone stopem, średnicą i numerem partii.

5.3 Płaskowniki pakowane w kartony po 25–30 kg, oznaczone stopem i numerem partii.

5.4 Wałki cechowane nazwą stopu i nr partii.