

## L-CuPSn7

## KATEGÓRIA

Spájkovanie

## APLIKÁCIE

Je vhodná na spájkovanie medi a zliatin medi s medzerami. Spájkovanie pri prevádzkových teplotách od -20°C do +150°C. Nepoužívajte v prostredí obsahujúcom síru alebo na zliatinách Fe a Ni.

## VLASTNOSTI

Plniaci kov s dobrými tekutými vlastnosťami a kapilárnosťou. Farba veľmi podobná mosadze. Spájkovací šev sa dá ľahko galvanicky pokovovať. Vlastné morenie na spojoch medi a medi.

## KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.8: žiadny štandard
EN ISO	17672: CuP 386
DIN	8513: L-Cu Sn P 7

## VHODNÉ PRE

Spájkovanie medi, zliatin medi, mosadze

## SCHVÁLENIA

CE schválene

## ZVÁRACIE POZÍCIE:



## ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU %

Ag	Cu	P	Sn
-	86	7	7

## MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	RP <sub>0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	Hmotnosť (g/cm <sup>3</sup> )	Prevádzková teplota (°C)	Nárazová Energia (J) ISO-V		Rozsah topenia (°C)
					-40°C	-60°C	
Po spájkovaní		250	8	690			645-695

## PARAMETRE SPÁJKOVANIA / BALENIE

Parametre Spájkovania		Typ plameňa	Optimálne spájkovanie	Balenie	
D (mm)	Dĺžka (mm)	Úprava	Medzery (mm)	kg tuby / krabice	kg / cievky
2.0	500	Neutrálny	0.06-0.15	1 / 5 / 20	1 až 10
3.0	500	Neutrálny	0.06-0.15	1 / 5 / 20	1 / 5 / 25

## TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA

nevýžaduje sa