

## TECHNICKÝ LIST

|                                              |                             |
|----------------------------------------------|-----------------------------|
| Označenie zliatiny podľa normy ISO 9453:2014 | Sn60Pb40                    |
| Iné označenie zliatiny                       | S-Sn60Pb40                  |
| Typ produktu                                 | Spájkovací drôt (s tavivom) |
| Tavivo                                       | SW26                        |

### 1. Všeobecná charakteristika

Spájkovací drôt s tavivom bol vyrobený pri prvej tavbe cínu a medi v súlade s EN ISO 9453:2014. SW26 tavivo je založené na kolofóniových a halogenidových formuláciách. Je to zliatina olova pre manuálne a automatické procesy, kde sa nevyžaduje splnenie požiadaviek smernice RoHS2. Výrobok je určený na profesionálne použitie.

### 2. Chemická charakteristika

- 2.1. Obsah cínu: 60,0 ± 0,5%
- 2.2. Obsah olova: zvyšok
- 2.3. Zloženie a prípustné nečistoty podľa ISO 9453:2014:

| Sn               | Pb   | Sb   | Bi   | Cu   | Au   | In   | Ag   | Al    | As   | Cd    | Fe   | Ni   | Zn    | iné |
|------------------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|-------|------|------|-------|-----|
| 59,5<br>–<br>60, | rest | 0,20 | 0,10 | 0,08 | 0,05 | 0,10 | 0,10 | 0,001 | 0,03 | 0,002 | 0,02 | 0,01 | 0,001 |     |

### 3. Fyzikálne vlastnosti

- 3.1. Teplota topenia (tuhá látka/kvapalina): 183/190 °C
- 3.2. Špecifická hmotnosť: 8,50 g/cm<sup>3</sup>
- 3.3. Elektrická vodivosť: 0,153 μΩm
- 3.4. Tepelná vodivosť: 49 W/m K
- 3.5. Pevnosť v ťahu: 535 kgf/cm<sup>2</sup>
- 3.6. Predĺženie pri pretrhnutí: 40%
- 3.7. Tvrdosť: 16 HB
- 3.8. Odporúčané prevádzkové teploty:
  - Spájkovacia teplota: 340 - 420 °C.

### 4. SW26 tavivo

Tavivo SW26 zaisťuje dobrú spájkovateľnosť v populárnych základných aplikáciách spájkovania vo všetkých odvetviach priemyslu. Spájkovací drôt s jadrom funguje na väčšine kovových povrchoch s výnimkou hliníka, jeho zliatin a nehrdzavejúcej ocele. Ak je to potrebné, na umytie zvyškov použite rozpúšťadlá na báze alkoholu.

- 4.1. Typ taviva: 1.1.2B (podľa EN ISO 9454)  
ROL1 (podľa IPC-J-STD-004B)  
SW-26 (podľa DIN 8511)
- 4.2. Obsah taviva v spájke: 2,5 ± 0,2%; 3 jadrá taviva
- 4.3. Obsah halogénov: < 0,5 %
- 4.4. Číslo kyslosti: 215 ± 10 mg KOH/g
- 4.5. SIR test (PN-EN ISO 9455-17): žiadne údaje

### 5. Popis produktu

- 5.1. Dostupné priemery: • 0,25 • 0,38 • 0,50 • 0,56 • 0,70 • 0,80 • 0,90 • 1,00 • 1,20 • 1,50 • 1,60 • 2,00 • 2,50 • 3,00 • 4,00 mm (iné podľa dohody)
- 5.2. Cievky/balenie: • 120 ks / 6 kg (50 g cievky) • 60 ks / 6 kg (100 g cievky) • 5 kg (250 g a 500 g cievky) • 10 kg (1 kg cievky) kartóny  
• ampulka Ø1,00 mm (10g, 16g) – kartón 600 ks (iné podľa dohody)
- 5.3. Cievky a kartóny označené symbolom zliatiny, typom taviva, priemerom, hmotnosťou a číslom šarže.

### 6. Skladovanie

- 6.1. V originálnom balení pri teplote 5-20°C.
- 6.2. Odporúčaná vlhkosť 20-60%.
- 6.3. Uchovávať mimo dosahu silných kyselín a zásad a mimo dosahu detí.
- 6.4. Dátum spotreby: 3 celé roky od konca roka výroby uvedeného v čísle šarže produktu.  
Napri.: číslo šarže 61112233 = rok výroby 2016, spotrebovať do konca roku 2019