

INFORMACJA TECHNICZNA

Dostawca / Dystrybutor:	Jürgen Armack Sp. z o.o. Regon: 570167371, NIP: 764-10-06-603, KRS: 13485 ul. Rzemieśnicza 14 64-920 Piła Tel. 0048 67 2126883 Fax 0048 67 2140477
Nazwa produktu:	armack Drut do lutowania BF32-1
Forma dostawy:	drut rdzeniowy o średnicy od 0,5 do 3,0 mm
Opakowanie jednostkowe:	szpulki: 100g, 250g, 500g i 1.000g
Skład chemiczny:	Sn99,3%; Cu0,7%
Dopuszczalne zanieczyszczenia:	Pb 0,01; Sb 0,05; Bi 0,1; Cd 0,001; In 0,05; Ag 0,05; Al. 0,001
Gęstość:	7,31 g/cm ³
Przewodność elektryczna:	ok. 0,126 μΩm
Solidus - Likwidus:	227 - 227°C
Zalecana temperatura grota przy lutowaniu	340 - 420°C
Wytrzymałość na rozciąganie przy zerwaniu:	300 kgf/cm ²
Wydłużenie przy zerwaniu:	21%
Norma techniczna:	ISO 9453:2020
Oznaczenie stopu:	S-Sn99,3Cu0,7
Norma techniczna:	DIN 1707 (Niemiecka Norma Przemysłowa)
Oznaczenie stopu:	L-SnCu1
Oznaczenie topnika	wg DIN 8511: F-SW32
Oznaczenie topnika:	wg ISO 9454: 1.1.3B
Charakterystyka topnika:	Bezhalogenkowy topnik na bazie kalafonii bardzo dobrze zwilża metalowe powierzchnie z wyjątkiem aluminium i jego stopów. Resztki topnika nie wywołują korozji i mogą pozostać na spoinach.
Charakterystyka produktu:	Stop S-Sn99,3Cu0,7 (inaczej Sn99Cu1) wyprodukowany w pierwszym wytopie cyny i miedzi. Rdzeń drutu wypełniony 2,5 - 3,0%% topnika.
Zastosowanie:	Spoiwo ma zastosowanie głównie w przemyśle elektronicznym, do produkcji urządzeń i podzespołów elektronicznych, elektrotechnice oraz lutowania precyzyjnych elementów w budowie maszyn, a także do lutowania elementów z pokryciami cynowymi, cynowo-ołowiowymi, cynkowymi i srebrnymi. Spoiwo z topnikiem spełnia wymagania dyrektywy RoHS.
Data:	sierpień 2025