

INFORMACJA TECHNICZNA

Dostawca / Generalny

Przedstawiciel:

Jürgen Armack Sp. z o.o.

Regon: 570167371, NIP: 764-10-06-603, KRS: 0000013485

ul. Rzemieślnicza 14; 64-920 Piła

Tel. 0048 67 2126883; 0048 67 2140477

www.armack.pl; e-mail: info@armack.pl

Nazwa produktu:

armack Lut twardy CuPSn

Forma dostawy:

pręty gołe o średnicy (2,0 ÷ 6,0 x 500 mm)

Opakowanie jednostkowe:

karton: 1 kg

Opakowanie zbiorcze:

karton: 25 kg

Skład chemiczny:

Cu 89,5%; Sn 4,3%; P 6,2%

Dopuszczalne zanieczyszczenia:

Al 0,001; Bi 0,030; Pb 0,025; Si 0,05; Zn 0,05

Gęstość:

ok. 8,0 g/cm³

Wytrzymałość na zrywanie:

ok. 250 N/mm²

Solidus - Likwidus:

645 - 695°C

Temp. robocza:

690°C

Dopuszczalna temperatura

pracy ciągłej złącza:

-55 / +150°C

Norma techniczna:

DIN EN ISO 3677:2024-08

Oznaczenie stopu:

BCu89PSn 650/700

Lut nie zawiera żadnych substancji, dla których istnieją ograniczenia określone w dyrektywie 2011/65/UE („RoHS”) (ołów, kadm, rtęć, chrom sześciowartościowy, PBB lub PBDE).

Zastosowanie:

Lut miedziano-fosforowy z wysoką zawartością fosforu i obniżoną zawartością cyny, przeznaczony do lutowania miedzi i stopów miedzi. Lut o zmniejszonej płynności i dobrym działaniu kapilarnym. Zawarta w lucie cyna obniża zakres temperatur topnienia, zwiększa płynność oraz polepsza zwilżalność lutowanych elementów. Jednak mniejsza zawartość cyny sprawia, że w porównaniu do lutu CuP7Sn7 spoiwo to może być stosowane wszędzie tam, gdzie mamy do czynienia z większymi szczelinami lutowniczymi. Fosfor zawarty w stopie działa jak topnik, dzięki czemu nie ma potrzeby stosowania dodatkowego topnika podczas lutowania miedzi z miedzią (lut samotopnikujący), jednak do lutowania stopów miedzi należy używać armack Pasta do lutowania twardego HS. **BEZWZGŁĘDNY zakaz stosowania lutów miedzianofosforowych** do lutowania stal ze względu na tworzenie się kruchych związków międzymetalicznych, które mogą spowodować uszkodzenie złącza. Lut najczęściej używany w lutowaniu płomieniowym. Stosowany przy budowie chłodziw, wymienników ciepła. Nie jest odpowiedni do stosowania w atmosferach zawierających siarkę. Złącze podgrzewać równomiernie, aż do momentu, gdy przyłożony do krawędzi lut będzie się swobodnie topił i w całości wypełni szczelinę. W przypadku użycia topnika usunąć pozostałości.

Wytrzymałość na rozciąganie złączy wykonanych stopem CuPSn zazwyczaj przewyższa wytrzymałość materiałów rodzimych. Ostateczna wytrzymałość złącza zależy jednak od czynników takich jak: rodzaj łączonych metali, konstrukcja złącza, szerokość szczeliny lutowniczej czy poprawność zastosowanej procedury lutowania.

Uwaga:

Informacje zawarte w niniejszej karcie technicznej opierają się na wiedzy dostępnej nam w dniu ostatniej aktualizacji dokumentu i są uważane za dokładne. Niemniej jednak, żadne dane zawarte w tej karcie nie mogą być traktowane jako gwarancja jakichkolwiek właściwości produktu. Nie ponosimy odpowiedzialności za wyniki uzyskane ani za szkody powstałe w wyniku wykorzystania informacji zawartych w niniejszej karcie danych. Nie ponosimy również żadnej odpowiedzialności za niewłaściwe użycie produktu. Użytkownicy powinni we własnym zakresie zweryfikować przydatność i kompletność informacji w odniesieniu do konkretnego planowanego zastosowania produktu. Ponieważ końcowe zastosowanie produktu nie znajduje się pod naszą bezpośrednią kontrolą, obowiązkiem użytkownika jest pełne przestrzeganie obowiązujących przepisów i regulacji z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy.

Data:

październik 2026