



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 Pasta HD FLT 56Sn do lutowania twardego

Rodzaj opakowań:

Opakowania plastikowe PE (100g, 500g, 1.000g)

Oznaczenie stopu proszku:

Ag56Sn

Skład chemiczny proszku:

Ag 56%; Cu 22%; Sn 5%; Zn 17%

Dopuszczalne zanieczyszczenia:

Al 0,001; Bi 0,030; Cd 0,010; P 0,008; Pb 0,025; Si 0,05

Solidus - Likwidus:

620 - 655 °C

Temp. robocza:

650 °C

Norma techniczna:

DIN EN 1044 (Norma Europejska)

Oznaczenie stopu:

AG 102

Norma techniczna:

DIN 8513 (Niemiecka Norma Przemysłowa)

Oznaczenie stopu:

L-Ag55Sn

Norma techniczna:

DIN EN ISO 17672 (Międzynarodowa Norma Przemysłowa)

Oznaczenie stopu:

Ag 156

Skład chemiczny topnika:

Topnik stanowiący mieszaninę czterofluoroboranu potasu z bezpiecznymi domieszkami.

Norma techniczna:

DIN EN 1045-FH12 (Norma Europejska)

Zastosowanie:

Pasta HD FLT 56Sn przeznaczona jest do lutowania stali, stali nierdzewnej, niklu i jego stopów, miedzi i jej stopów, węglików spiekanych oraz wzajemnego łączenia wymienionych materiałów. Stosowana również do lutowania stopów metali kolorowych odpornych na działanie wody morskiej oraz w przemyśle spożywczym i łączeniu w technice próżniowej (aktywne kapilary). Spoina odporna jest na temperaturę pracy od - 200 do 200°C. Przed użyciem pastę należy wymieszać. Nanosić cienką warstwę na oczyszczoną powierzchnię. Resztki pasty pozostałe po lutowaniu usunąć ciepłą wodą.

Aplikacja pasty:

Powierzchnię węgla stykającą się ze stalą warto delikatnie zmatowić (np. poprzez piaskowanie lub potarcie diamentowym pilnikiem), aby usunąć warstwę tlenków. Stalowe gniazdo oczyścić szczotką drucianą lub papierem ściernym do czystego metalu. Zarówno węgiel, jak i gniazdo w stalowym korpusie dokładnie odtłuścić (np. izopropanolem). Pasta zawiera w sobie topnik i sproszkowany lut. Nakładamy ją bezpośrednio na zimne elementy. Pastą wypełniamy gniazdo węgla lub opcjonalnie w zależności od przyjętej praktyki spód węgla. Optymalna szczelina lutownicza dla lutów srebrnych w temperaturze lutowania wynosi minimalnie 0,05 do 0,15 mm.



Pasta po stopieniu znacznie zmniejszy swoją objętość, dlatego należy nałożyć jej nieco więcej, niż wynosi docelowa szczelina, tak aby po dociśnięciu płytkiwały nadmiar wylał się na boki. Po zakończeniu lutowania narzędzie nie może być gwałtownie schładzane, ponieważ różnica współczynników rozszerzalności cieplnej między węglikiem a stalą prowadzi do powstania naprężeń. Szybkie schłodzenie węgla spiekane po lutowaniu powoduje jego pęknięcie (szok termiczny) lub rozwarstwienie spoiny.

Środki ostrożności:

H304: Połknięcie i dostanie się przez drogi oddechowe może grozić śmiercią. H360FD: Może działać szkodliwie na płodność. Może działać szkodliwie na dziecko w łonie matki. H400: Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne. H410: Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki. P201: Przed użyciem zapoznać się ze specjalnymi środkami ostrożności. P263: Unikać kontaktu w czasie ciąży i karmienia piersią. P280: Stosować rękawice ochronne/odzież ochronną/ochronę oczu/ochronę twarzy. P308+P313: W PRZYPADKU narażenia lub styczności: zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza. P308+P311: W PRZYPADKU narażenia lub styczności: skontaktować się z OŚRODKIEM ZATRUCIE/lekarzem. P405: Przechowywać pod zamknięciem.

Data:

maj 2026