

Техническая информация

ПРИПОЙ ПОС 30

Состав сплава в соответствии с требованиями ГОСТ 21930-76
Сортамент припоя в соответствии с требованиями ГОСТ 21931-76

Оловянно-свинцовый припой ПОС 30 рекомендован для конструкционной пайки в машиностроении в жестких условиях эксплуатации с повышенными требованиями к механической и термической стойкости. Используется для пайки медных изделий, трубок, пластин, жести, латунных и цинковых поверхностей. Наиболее применим для ремонта водопроводных труб, сантехники. Припой образует ровный герметичный паяный шов. Показатели по электропроводности высокие, что позволяет паять контакты радиодеталей. В электронике используется для лужения и пайки корпусов, кабельных выводов, перемычек.

Технологический процесс

- ручная пайка
- выводной монтаж
- конструкционная пайка
- групповая пайка
- прочие случаи пайки

Паяемый материал

- оловянно-свинцовые поверхности
- медь, медные сплавы
- иммерсионное олово
- сталь, в т.ч. оцинкованная
- иммерсионный никель
- OSP-поверхности

Параметры сплава ПОС 30

Температура солидуса /ликвидуса	183/254°C
Плотность сплава	9.72 г/см ³ (при темп. 22°C)
Удельное электросопротивление	0.185 Ом·мм ² /м (при темп. 22°C)
Теплопроводность	0.090 ккал/см·С°
Относительное удлинение	44% (при темп. 22°C)
Твердость по Бриннелю	12 НВ (при темп. 22°C)

Сортамент и форма поставки продукции

- чушка
- пластина (15x40x200) мм
- прутки Ø (8.0÷15.0) мм, длина 400 мм, пачка
- проволока Ø (0.8÷7.0) мм, бухта/катушка: 250 г, 500 г, 1.0 кг, 5.0 кг