

Техническая информация

ПРИПОЙ ПОС 61

Состав сплавов соответствует ГОСТ 21930-76, ОСТ 4Г 0.033.200 и J-STD 006В

Сортамент припоя отвечает ГОСТ 21931-76

Область применения

- электронная сборка;
- поверхностный монтаж.

Технологический процесс

- ручная пайка;
- автоматизированная пайка (пайка волной, лужение, селективная пайка).

Паяемый материал

- достаточно окисленные поверхности;
- оловянно-свинцовые финишные поверхности;
- медь, медные сплавы;
- латунь;
- никель, сплавы никеля;
- олово, оцинкованное олово;
- некоторые иммерсионные поверхности;
- керамические и металлизированные поверхности.

Параметры

Хорошая смачиваемость паяемой поверхности, минимальное разбрызгивание при пайке.
Широкий температурный диапазон пайки (температурный режим пайки до +270°C).

Температура солидуса /ликвидуса:	183/190°C.
Плотность сплава:	8.5 г/см ³ (при темп. 22°C).
Удельное электросопротивление:	0.139 Ом·мм ² /м (при темп. 22°C).
Теплопроводность:	0.120 ккал/см·С°.
Предел прочности на растяжение:	44МПа (при темп. 22°C).
Предел прочности на сдвиг:	37.4МПа (при темп. 22°C).
Относительное удлинение:	46 % (при темп. 22°C).
Ударная вязкость:	3.9 кгс/см ²
Твердость по Бринеллю:	14 НВ (при темп. 22°C).
Угол смачивания по меди:	17°.

Сортамент и форма поставки продукции

- пластина (200x40x15 мм), 1,0 кг, пачка;
- прутки, Ø (8,0÷15) мм, длина 400 мм, пачка;
- проволока, Ø (0,8÷7) мм, бухта/катушка: 0,25, 0,5, 1,0, 5,0, 10 кг.