

Техническая информация

Паяльная паста ИЗАГРИ Sn97Cu3, INH1, на основе оловянно-медного сплава Sn97Cu3 для пайки и монтажа сантехнических изделий и фитингов

В соответствии с требованиями международных стандартов DIN EN 29 453 и DIN EN 29 454

Бессвинцовая паяльная паста ИЗАГРИ Sn97Cu3 высокой активности некоррозионная, INH1. Предназначена для пайки всех типов деталей из меди, бронзы, латуни. Наиболее распространенное применение паста получила для конструкционной пайки сантехнических изделий при соединении медных труб холодного и горячего водоснабжения, газопроводных труб и трубопроводов для транспортировки масел, пищевых жидких продуктов, а также для соединения медных деталей в системах охлаждения и климатического контроля.

Паяемый материал

- медь
- латунь
- бронза
- медно-никелевые сплавы
- бессвинцовые поверхности
- цинковые поверхности

Паста без запаха, не содержит тиксотропных добавок, что гарантирует постоянную вязкость, обладает отличными смачивающими свойствами, позволяющими проникать в труднодоступные участки паяемых изделий, не требует использования дополнительных флюсовых агентов. Характеризуется отличными пенетрирующими свойствами.

Представляет собой однородную смесь металлического порошка, связующих веществ, растворителей и флюсов, готовую к использованию.

Паста с низким содержанием остатков после пайки, что обеспечивает качественное состояние паяного шва. Остатки легко удаляются мыльным раствором или горячей водой.

Отличается высокой стойкостью по отношению к воздействию влаги, изменению температур.

Паяльная паста обеспечивает высокую степень склеивания, прочно удерживает фиксацию поверхностей друг относительно друга.

Паяный шов после пайки имеет гладкую блестящую поверхность.

Температура эксплуатации изделий с данным паяным швом может достигать 110° С.

Пайка производится с использованием фена или пропановой горелки при температуре 450° С.

Спецификация паяльной пасты ИЗАГРИ Sn97Cu3 в соответствии с требованиями международных стандартов DIN EN 29 453 и DIN EN 29 454

Параметры	Значения параметров
Марка припоя	Sn97Cu3
Содержание металлофракции	60-70%
Тип порошка	Тип 2 (75-45 мкм)
Форма частиц	Сферичные
Распределение частиц	Минимум 1% частиц размером более 75 мкм, максимум 10% частиц размером менее 45 мкм (Тип 2)
Тип флюса	INH1

Содержание галогенидов (Cl ⁻ , Br ⁻)	Менее 5%
Кислотное число	(638±2) мг/г КОН

Рекомендации по применению

Перед пайкой важно очистить паяемые поверхности с помощью фитинговой щеточки или абразивной наждачной ткани. Снять заусенцы. Аккуратно нанести пасту на поверхность и внутрь фитинга с помощью шпателя или кисти. Слой должен быть достаточно тонкий. Перед соединением паяемых поверхностей удалить излишки пасты с трубы и внутри фитинга влажной тряпкой. Запрещается нанесение пасты пальцами, обязательно тщательно мыть руки после пайки.

Никогда не флюсовать поверхности, если пайка будет производиться более чем через три часа после нанесения. Оставление пасты на поверхности без нагрева может привести к деактивации пасты вследствие снижения эффекта флюсования.

Хранение

- хранить в плотно закрытой таре отдельно от окисляющих веществ, кислот и оснований
- не допускать попадания солнечных лучей
- хранить при температуре +(4÷7)°C
- срок хранения 1 год

Форма выпуска

- банка: 250 г