

LUTOWANIE Z STOPEM SREBRA

- CECHY:**
- Odporność mechaniczna i korozyjna.
 - Dobra penetracja i płynność.
- ZASTOSOWANIA:**
- Przemysł ciepłowniczy i chłodniczy.
 - Przemysł stoczniowy i motoryzacyjny.

SPOSÓB UŻYCIA:

1. Oczyszczyć spawane elementy, nałożyć topnik na złączkę, podgrzać pręt i zwilżyć go w sproszkowanym topniku.
2. Podgrzewać aż do stopienia topnika, umieścić lut nad złączką, stopić lut przesuwając pad płomieniem równomiernie wnijkając za pomocą efektu kapilarnego.

STOPY BEZ KADMU							
Sym.	DIN 8513	Ag	Cu	Zn	Sn	TEMP. PRACY C°	T. LUT C°
925Sn	L-Ag25Sn	25	40	25	2	690-780	750
930Sn	L-Ag30Sn	30	36	32	2	650-750	740
940Sn	L-Ag40Sn	40	30	28	2	650-710	690
945Sn	L-Ag45Sn	45	27	25	3	640-680	650
955Sn	L-Ag55Sn	55	21	22	2	640-660	650

TOPNIK DO TWARDEGO LUTOWANIA

Ref. Strumień F.1

Dostępny w postaci proszku i pasty.

Cechy:

- Ułatwia równomierne przyleganie pręta, jego wysoką wydajność oraz topienie na metalu.
- Ułatwia usuwanie pozostałości po spawaniu.
- Szeroki zakres temperatury pracy, w zakresie od 500 ° -850 °C,

Opakowanie: 100g, 200g, 500g, 1000g.

SPOSÓB UŻYCIA:

1. Podgrzać pręt nie osiągając temperatury topnienia.
2. Zanurzyć gorący pręt w topniku. Topnik będzie przylegał do pręta w odpowiedniej ilości.
3. Stopić topnik na spawanych elementach.
4. Roztopić topnik pad płomieniem równomiernie wnijkając za pomocą efektu kapilarnego.

Ile razy podczas swojej pracy natknąłeś się na różne problemy spawalnicze i potrzebowałeś wykwalifikowanej oraz fachowej pomocy i wsparcia technicznego?

Nigdy? Masz szczęście!

Ale jeśli tylko masz taką potrzebę to jesteśmy do Twojej dyspozycji.

Oferujemy Tobie naszą wiedzę i doświadczenie całkowicie bezpłatnie. Polecając Tobie najbardziej odpowiednie i korzystne rozwiązania z ekonomicznego punktu widzenia.

W odniesieniu do Twoich potrzeb, bierzemy wszystko pod uwagę, dbając o każdy aspekt: jakościowy, technologiczny i cenowy.

ReBaNo
ul. Kopanina 39
60-105 Poznań
NIP: 779-103-65-86
REGON: 630603794
Tel: 61 661 01 81
www.rebano.pl
biuro@rebano.pl



LUTOWANIE DLA CHŁODNICTWA I HYDRAULIKI



LUTOWANIE MIEDZIANO-FOSFOROWE

CECHY:

- Stop samolutujący do lutowania miedzi z miedzią, bez użycia topnika
- Odporność na oddziaływania mechaniczne i korozyjne
- Doskonała przewodność cieplna
- Nie nadaje się do: żelaza, niklu i ich stopów

ZASTOSOWANIA:

- Przemysł ciepłowniczy i chłodniczy
- Instalacji gazowej technicznej i palnej propan-butan
- Przemysł elektromechaniczny

SPOSÓB UŻYCIA:

1. Należy lutować bez przerwy nagrzewania, ponieważ stan płynny szybko zastęga. (Jest to bardzo ważne, gdy spoina lub spoiwo nagrzewa się z łączonym elementem podstawowym).
2. Pomiędzy łączonymi elementami wymagany jest odstęp 0,1 mm. Zwiększa to efekt wnikania kapilarnego.

Sym.	DIN 8513	Ag	Cu	P	TEMP. PRACY C°	TEMP. LUTOWANIA C°
800/8	L-CuP8	-	92,1	7,9	710-770	710
800/7	L-CuP7	-	92,9	7,1	710-810	750
800/6	L-CuP6	-	93,7	6,3	710-850	790
1005	L-Ag2P	2	91,7	6,3	650-810	710
1002	L-Ag5P	5	89	6	650-810	710
1015	L-Ag15P	15	80	5	650-800	710

LUTOWANIE MIĘKKE

CECHY:

- stopy cyny.
- są delikatnymi spoinami, ponieważ temperatura topnienia ok. 260°C.

RODZAJ STOPÓW:

- lut z topnikiem kwasowym AN.A
- lut z topnikiem kalafonii A.C.
- lut beztopnikowy AN.N
- szpule 250g, 500g, 1000g
- pręty

FORMA LUTU:

ZASTOSOWANIA:

- Montaż rur miedziano-żelaznych do ciepłej wody.
- Przemysł chłodniczy.
- Przemysł elektroniczny i elektryczny.
- Cynowanie

SPOSÓB UŻYCIA:

- Lutowanie płomieniowe i indukcyjne.
1. Oczyszczyć elementy, które mają zostać połączone.
 2. Nałożyć topnik.
 3. Połączyć części.
 4. Podgrzać elementy.
 5. Zastosować efekt wnikania kapilarnego.
 6. Po lutowaniu wyczyścić części.

Sym.	DIN 1707	Ag	Sn	Pb	Cu	TEMP. PRACY C°
707/5	L-SnAg5	4,76	95,24	-	-	221-240
707/3		3	97	-	-	
732		0,5	95,5	-	4	225-255
Sn35Pb	L-Sn35Pb	-	35	65	-	183-242
Sn40Pb	L-Sn40Pb	-	40	60	-	186-225
Sn50Pb	L-Sn50Pb	-	50	50	-	183-212
703Cu	L-SnCu3	-	97	-	3	230-320

TOPNIK DO LUTOWNIA MIĘKKIEGO

Sym.	TEMP. TOPNIENIA C°	PLYNNOŚĆ	AKTYWNOŚĆ	ŻYWOTNOŚĆ
Topnik 707	180-350	Dobra	Bardzo dobra	Średnia

Dostępny płyn i żel.

Zawiera topnik w żelu 707.

Niekorozyjny: nie zawiera kwasu, miedź wewnątrz stopu nie wykazuje śladów korozji.

Higiena osobista i bezpieczeństwo: dzięki poręcznej szczotce z aplikatorem unikniemy dotykania topnika ręką.

SPOSÓB UŻYCIA:

1. Po oczyszczeniu rozprowadzić topnik na zewnętrznej i wewnętrznej powierzchni lutowanych części.
2. Obracać elementy, równomiernie rozprowadzić topnik.
3. Podgrzać cynę, która równomiernie wniknie efektem kapilarnym.
4. Topnik poprawia płynność dostarczanej cyny poprzez równomierne jej rozprowadzenie oraz zwiększenie jej działania i odporności.