

ПРИПОИ

Предлагаем Вашему вниманию

1. Припой марок П100, П100М, Л63 таблетированный и порошковый
2. Паяльную смесь на медной и латунной основе
3. Высокотемпературный флюс на основе буры

Припой марок П100, П100М порошковые рекомендуются для пайки малоразмерного инструмента, обеспечивают достаточно высокую прочность паяного соединения $\sigma_{ср} = 216-225$ МПа.

Припой марок П100, П100М имеет в качестве основы систему Cu Zn Mn и легирован для придания ему оптимальных свойств Ni, Fe, Cr, Si, C в отношении по а.с. №1007291.

Припой П100, П100М предназначен для индукционной пайки твердосплавного инструмента и используется в виде порошковой смеси, состоящей из 80-75 вес. % припоя и порошковых экологически безопасных флюсов марок Ф86,ФИ15 или компактированных цилиндрических заготовок из этой смеси (таблетки).

Температура плавления припоя 860-890°C. Прочность паяных соединений твердых сплавов групп ВК и ТК со сталями выполненными припоями П100 и П100М 300-350 МПа.

Оптимальный расход при пайке инструмента составляет 0,3-0,4 г/см² паяемой поверхности.

Для обеспечения технологических свойств готовый припой марки П100, П100М должен храниться в сухом помещении при температуре не ниже 10°C в герметичной таре.

Рекомендации: после пайки пластины инструмент должен равномерно остывать в песке. Песок однородный, сухой.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРИПОЙ МЕДНО-ЦИНКОВЫЙ ФЛЮСУЮЩИЙ ТУ 1733-001-22304166-2004

Припой медно-цинковый флюсующий предназначен для пайки чугуна, стали, твердого сплава. Таблетки припоя изготавливаются путем прессования порошка, который представляет собой механическую смесь припоев марки ПД53Цн21ГН (П-100) или Л-63 и флюса по а.с. СССР № 426777. Металлическая часть смеси составляет 70-75% общей массы.

Применение таблетированного припоя исключает потери припоя и флюса, повышает производительность труда, позволяет осуществить автоматизацию пайки твердосплавного металлорежущего инструмента.

Норма расхода таблетированного припоя составляет 0,5г на 1 см паяемой поверхности.

Пайку инструмента таблетированным припоем можно проводить, используя различные методы нагрева: газовой горелкой, в печи, высокочастотным нагревом и т.д.

Температура плавления припоя марки П-100 составляет 900-950°C.

Таблетированные припои (смесь припоя с флюсом, спрессованная в таблетки) рекомендуется для пайки инструмента с площадью паяного соединения не менее 100 мм². Они обеспечивают высокую прочность паяного соединения до 255 МПа, дают возможность повысить производительность труда и более экономно расходовать припой и флюс.

По желанию заказчика припой может поставляться в виде порошка