

Współczesne materiały lutownicze

Do lutowania miękkiego, tzn. w temp. nie przekraczającej 450 °C, powszechnie używane są stopy cyny z ołowiem. W zależności od składu oraz dodatku odpowiednich komponentów można uzyskać spoiwa, które różnią się temperaturą topnienia, przyczepnością itp. Jednakże do lutowania oprócz luto-

wia niezbędny jest również topnik. Oczyszcza on łączone powierzchnie z warstwy tlenków przez wytrawienie oraz zapewnia właściwe zwilżenie lutem podczas podgrzewania spoiwa do temperatury roboczej. Pamiętajmy, że nie istnieje żaden uniwersalny topnik, który można stosować do łączenia wszystkich podstawowych metali, spoiw czy też metod lutowania. Poniżej zamieszczamy obszerną tabelę zawierającą podstawowe dane dotyczące topników znajdujących się na naszym rynku. (jp)

Typ	Opis - uwagi	Rodzaj prepar.	Zastosowanie	Nazwa wyrobu
F-SW 11	Na bazie chlorku cynku i ewentualnie innych chlorków metali i/lub wodnego roztworu chlorku amonu przy obecności kwasu solnego siarkowego, azotowego lub fluorowodorowego. Resztki topnika należy dokładnie zmyć wodą.	płyn	stal nierdzewna cynk (blachy, ryny) mocno utleniony cynk	Olej do lutowania RST Płyn do lutowania ZWN Płyn do lutowania ZWS
F-SW 12	Na bazie chlorku cynku i ewentualnie innych chlorków metali i/lub chlorku amonu. Resztki topnika należy dokładnie zmyć wodą.	płyn rdzeń lutu	montaż chłodnic montaż instalacji sanitarnych cynowanie chemiczne	Esencja do lutowania KL Topnik C66 Drut do lutowania
		proszek	kąpiel cynowa pokrywanie przed lutowaniem i kąpielą cynową	Sole pokrywające Sól EM
		mieszanka spoiwa z topnikiem	lutowanie i pobielanie	Pasta do lutowania WSN Pasta do lutowania VSN
F-SW 21	Na bazie organicznego nośnika z dodatkiem chlorku cynku i ewentualnie innych chlorków metali oraz chlorku amonu Resztki topnika usuwać zgodnie z zaleceniami podanymi w instrukcji wyrobu.	płyn pasta mieszanka spoiwa z topnikiem	Instalacje z rur miedzianych miedź i jej stopy montaż instalacji sanitarnych montaż chłodnic kąpiel cynowa pobielanie metalowych części montaż armatury montaż opakowań blaszanych	Topnik w kształtek Pasta do lutowania nr 3 Pasta do lutowania CP3 Topnik C65 Tłuszcz do lutowania Pasta do lutowania WSN Pasta do lutowania VSN Topnik RWN
F-SW 22	Na bazie organicznego nośnika z dodatkiem chlorku cynku i ewentualnie innych chlorków metali bez chlorku amonu Resztki topnika usuwać zgodnie z zaleceniami podanymi w instrukcji wyrobu	płyn pasta mieszanka spoiwa z topnikiem	Instalacje z rur miedzianych miedź i jej stopy	Tłuszcz do lutowania Płyn do lutowania CLW
F-SW 23	Na bazie kwasów organicznych oleinowego i stearynowego Resztki topnika usuwać zgodnie z zaleceniami podanymi w instrukcji wyrobu	płyn pasta	ołów i jego stopy	Olej stearynowy Pb 23 Sztyleft stearynowy
F-SW 24	Na bazie amin, dwuamin i karbamidu Resztki topnika usuwać zgodnie z zaleceniami podanymi w instrukcji wyrobu	płyn rdzeń lutu	elektrotechnika lutowanie precyzyjne	Topnik T1 Drut do lutowania
F-SW 26	Na bazie żywicy naturalnej lub modyfikowalnej żywicy naturalnej z dodatkiem aktywatorów halogenowych Resztki topnika nie wywołują korozji na metalach nieżelaznych i mogą pozostać na spoinach	płyn rdzeń lutu pasta	elektrotechnika montaż urządzeń elektrycznych (lutowanie indukcyjne)	Topnik K26 Topnik 260D Tłuszcz do lutowania elek. Drut do lutowania ED26
F-SW 31	Na bazie żywicy naturalnej lub modyfikowalnej żywicy naturalnej bez dodatków Resztki topnika mogą pozostać na spoinach	płyn proszek rdzeń lutu	elektrotechnika elektronika pokrywanie przed kąpielą cynową	Tynktura do lutowania K
F-SW 32	Na bazie żywicy naturalnej lub modyfikowalnej żywicy naturalnej z dodatkiem aktywatorów organicznych wolnych od chlorowców Resztki topnika mogą pozostać na spoinach	płyn pasta rdzeń lutu	elektrotechnika elektronika obwody drukowane	Topnik K32 Topnik 320G Tłuszcz do lutowania kont. Drut do lutowania ED32