



Трубчатый припой ISO-Core включает металлический сплав (двух, трех или четырехкомпонентный) и флюсовой сердечник.

Типовые свинцово-содержащие и бессвинцовые сплавы

Обозначение сплава	Sn62Pb36Ag2
Состав сплава	олово 62%, свинец 36%, серебро 2%
Температура плавления, °C	179
Типовое применение	надежная пайка компонентов поверхностного монтажа (SMD), серебро/золоченых контактов
Форма поставки	трубчатый припой с многоканальным флюсом ELR 1% (диаметр 0,25 / 0,35 / 0,5 / 0,75 / 1,0 мм; катушка 100 / 250 г)
Обозначение сплава	Sn63Pb37
Состав сплава	олово 63%, свинец 37%
Температура плавления, °C	183
Типовое применение	классический припой для электроники
Форма поставки	паяльная проволока без флюса (1,0 мм; катушка 250 г), трубчатый припой с флюсом ELR 1% (0,35 / 0,5 / 0,75 / 1,0 мм; катушка 100 / 250 / 500 г), пруток (1 кг) для паяльных ванн, систем селективной пайки и установок пайки волной

Обозначение сплава	Sn60Pb40
Состав сплава	олово 60%, свинец 40%
Температура плавления, °С	183-190
Типовое применение	традиционный припой для электротехники и электроники
Форма поставки	паяльная проволока без флюса (1,0 мм; катушка 250 г), трубчатый припой с флюсами RA-05 2,5% (0,5 / 0,75 / 1,0 мм; катушка 100 / 250 / 500 г) и RA 2,5% (1,0 мм катушка 250 г)
Обозначение сплава	Sn60Pb38Cu2
Состав сплава	олово 60%, свинец 38%, медь 2%
Температура плавления, °С	183-190
Типовое применение	соединения повышенной надежности на меди, в т.ч. для эксплуатации при низких температурах; пайка медных нелуженых контактов и проводов в электротехнике
Форма поставки	трубчатый припой с флюсами RA-05 2,5% (1,0 мм; 250 г) и RA 2,5% (1,0 мм; катушка 250 г)
Обозначение сплава	Sn96Ag4
Состав сплава	олово 96,5%, серебро 3,5%
Температура плавления, °С	221
Типовое применение	нетоксичный припой для электроники, медицины, пищевой промышленности (контакты с пищей); образует соединения высокой прочности; пригоден также для пайки стали
Форма поставки	трубчатый припой с многоканальным флюсом EL 3,5% (диаметр паяльной проволоки 0,75 / 1,0 мм; катушка 250 г)

Флюсы в составе паяльных припоев ISO-Core

ISO-Core ELR	безгалогеновый некоррозионный флюс на органической основе (ORL0), не требующий отмывки. Используется в качестве многоканального флюсового сердечника в припоях ISO-Core состава Sn62Pb36Ag2, а также ISO-Core Sn63Pb37 для производственной пайки неокисленных компонентов и плат
ISO-Core EL	безгалогеновый некоррозионный флюс на основе модифицированной канифоли (ROL0), не требующий отмывки. Обычно применяется в качестве флюсового сердечника бессвинцовых припоев ISO-Core с составом сплава Sn96,5Ag3,5, Sn96,5Ag3,0Cu0,5 и Sn99,3Cu0,7 благодаря сохранению эффективности на повышенных температурах бессвинцовой технологии пайки
ISO-Core RA-05	некоррозионный слабоактивированный (содержание галогенов не более 0,5%) малоостаточный флюс на основе модифицированной канифоли (ROM1), допускающий безотмывочную технологию. Типично используется в качестве сердечника в припоях ISO-Core со сплавами Sn60Pb40 и Sn60Pb38Cu2 для производства изделий электротехники и ремонтной пайки электроники, в том числе пайки электронных компонентов с незначительными окислениями
ISO-Core RA	активированный (содержание галогенов не более 1,0%) флюс на основе модифицированной канифоли (ROM1). Используется в качестве сердечника в припоях ISO-Core со сплавами Sn60Pb40 и Sn60Pb38Cu2 для пайки электротехнических изделий, в том числе на повышенных температурах, а также имеющих значительные окисления. Предпочтительна отмывка остатков флюса для гарантированного предотвращения коррозии

Жидкие флюсы ISO-Flux для ручной пайки

<u>ISO-Flux EL</u>	Безгалогеновый некоррозионный флюс на основе спиртового раствора канифоли с органическими добавками (ROL0 согласно DIN EN 61190-1-1), не требующий отмывки. Пригоден для длительной пайки и повышенных температур. При необходимости отмывки остатков флюса используются этаноловые, изопропаноловые, водно-щелочные растворители. Предназначен для производственной и ремонтной пайки изделий электроники
<u>ISO-Flux E</u>	Слабоактивированный флюс с содержанием галогенов не более 1% (ROM1 согласно DIN EN 61190-1-1), пригодный для пайки на повышенных температурах и при значительных окислениях. Остатки флюса не приводят к коррозии, однако рекомендуется их отмывка для гарантированного исключения электропроводности. Для отмывки используются этаноловые, изопропаноловые, водно-щелочные растворители. Типовая область применения - электротехника, ограниченно - электроника. Для снижения концентрации флюса можно использовать растворитель FELDER VF-2.