

Ключевые особенности припоя Castolin 192 FBK для пайки алюминия:

- С флюсовым сердечником.
- Паять можно без применения дополнительного флюса.
- Температура плавления значительно ниже температуры плавления алюминия.
- Некоррозионные остатки флюса.
- Хорошие смачивающие свойства флюса.
- Высокая скорость пайки.
- Эвтектический сплав – практически мгновенная кристаллизация припоя.
- Высокая прочность соединения.

Характеристики припоя Castolin 192 FBK:

| | |
|------------------------------|---------------|
| Химический состав | 2% Al, 98% Zn |
| Интервал плавления, °С | 430-440 |
| Рабочая температура, °С | 440 |
| Прочность на разрыв, МПа | до 100 |
| Плотность, г/см ³ | 7 |
| Рекомендуемый зазор, мм | 0,2 – 0,25 |

Инструкция по эксплуатации

- Поверхность детали очищайте до чистого металла.
 - Закругляйте кромки.
 - В качестве источников тепла можно использовать газопламенную пайку, индукционную пайку или ультразвук.
1. Обработайте рабочую поверхность напильником, наждачной бумагой или зачистной щеткой, чтобы удалить защитный слой оксидов или пыли.
 2. Прогрейте рабочую поверхность детали (но не сам стержень припоя). Чтобы не перегреть деталь, непрерывно "царапайте" прутком поверхность, пока припой не начнет оставаться на детали.

3. После прогрева важно равномерно и как можно лучше залудить рабочую область. Поддерживая горелкой жидкое состояние припоя, еще раз пройдитесь стальной щеточкой или стальным прутком по поверхности — это позволит окончательно убрать остатки оксидной пленки и не дать ей образоваться под слоем припоя вновь. Именно в этот момент происходит проникновение припоя в поры металла.

4. Нагревая детали одновременно, соедините их подготовленными с помощью припоя поверхностями, притирая друг к другу. Дайте лишнему припою вытечь из шва.

5. Дайте медленно остыть месту пайки, не используйте воздух или воду для ускорения процесса остывания. Удалите лишний припой зачистным кругом.

Советы по использованию

1. Производите зачистку поверхности непосредственно перед нанесением припоя.

2. Не плавьте припой в пламени горелки — это не позволит припою соединиться с металлом. Припой должен плавиться сам на поверхности детали.

3. Всегда тщательно лудите поверхность в месте пайки, в месте сколов.

4. В жидком состоянии припой достаточно текучий, поэтому убедитесь в отсутствии щелей и в плотном прилегании формообразующих элементов.

5. Припой Castolin 192 FBK не связывается с железосодержащими сплавами — это позволяет использовать железные листы, стальные профили, болты с резьбой в качестве формообразующих элементов. Используйте их для наращивания отколовшихся частей и придания нужной формы.