

FILO AUTOSALDANTE DIXTRA IMPETOL B

CARATTERISTICHE

Il filo autosaldante **IMPETOL B** è prodotto nelle varie leghe Sn/Pb e, **conformemente all'orientamento espresso dalla CEE, nelle principali leghe esenti da piombo (Sn97/Cu3; Sn/Ag3;Cu0,5; Sn96,5/Ag3,5 ,Sn99CuNi)**; contiene tre canali di colofonia attivata che ha la funzione specifica di ridurre lo strato di ossidi superficiali presenti sul punto da saldare, in modo da garantire la formazione di un composto intermetallico, condizione necessaria alla creazione di un giunto affidabile.

La colofonia utilizzata é del tipo idrogenato (purezza superiore al grado WW) ed è presente nella percentuale del 2,2% +/- 0,2 sul peso finale della lega; è attivata con prodotti organici non aromatici che al momento della saldatura volatizzano, sia nella forma originaria, sia come prodotti semplici di decomposizione. La percentuale di questi attivanti è complessivamente del 6% sul peso della colofonia. pertanto si hanno 150 gr. di attivanti ogni 100 Kg. di prodotto finito, pari allo 0,15%.

La resistenza ohmica del residuo raggiunge il valore di 10^{14} .

Il filo **IMPETOL B** è conforme alle norme **DIN EN 29454.1,1.1.2B (F-SW26.)**. Classificazione secondo IPC J STD-004 :**ROM1 (contenuto alogeni 0,9%)**

Leghe prodotte in conformità alle norme **ISO 9453 : 2014 (E)**

VARIANTI

IMPETOL B SF - Per saldature automatiche particolarmente veloci . conforme alle norme **DIN EN 29454.1,1.1.2B (F-SW26.)**. Classificazione secondo IPC J STD-004 :**ROM1 (contenuto alogeni 1,2%)**

IMPIEGHI

Il filo **IMPETOL B** trova impiego nel campo elettromeccanico ed elettrotecnico, nonché nella rivendita di materiali per installatori radio-TV e radioriparatori. Particolarmente efficace con le leghe senza piombo per saldature veloci ed affidabili

PERCENTUALE FLUSSO : 2,2% +/- 0,2 A richiesta è disponibile versione con nominali **1,4%, 2% 2,5%e 3%**

Nr lega	Denominazione	punto / intervallo di fusione °C	Sn	Pb	Sb	Bi	Cd	Cu	In	Ag	Al	As	Fe	Zn	Ni
401	Sn99,3Cu0,7	227	Resto	0,07	0,10	0,10	0,002	0,5-0,9	0,10	0,10	0,001	0,03	0,02	0,001	0,01
402	S-Sn97Cu3	227-310	Resto	0,07	0,10	0,10	0,002	2,5-3,5	0,10	0,10	0,001	0,03	0,02	0,001	0,01
161	Sn60Pb39Cu1	183-190	59,5-60,5	Resto	0,20	0,10	0,002	1,2-1,6	0,10	0,10	0,001	0,03	0,02	0,001	0,01
162	Sn50Pb49Cu1	183-215	49,5-50,5	Resto	0,20	0,10	0,002	1,2-1,6	0,10	0,10	0,001	0,03	0,02	0,001	0,01
702	Sn97Ag3	221-224	Resto	0,07	0,10	0,10	0,002	0,05	0,10	2,8-3,2	0,001	0,03	0,02	0,001	0,01
171	Sn62Pb36Ag2	179	61,5-62,5	Resto	0,20	0,10	0,002	0,08	0,05	1,8-2,2	0,001	0,03	0,02	0,001	0,01
501	Sn99Cu0,7Ag0,3	217-227	Resto	0,07	0,1	0,06	0,002	0,5-0,9	0,10	0,2-0,4	0,001	0,03	0,02	0,001	0,01
711	Sn96,5Ag3Cu0,5	217-220	Resto	0,07	0,1	0,1	0,002	0,3-0,7	0,1	2,8-3,2	0,001	0,03	0,02	0,001	0,01

Composizione standard leghe con Pb e limiti massimi impurezze(Estratto della norma ISO 9453: 2014 (E) a sfondo verde le leghe lead free—Altre leghe a richiesta