доступно – надёжно – долговечно

ЗАНА
оптимальное решение

Припой и флюс «ЗАНА РУС» для «мягкой» пайки

Сделано в России по немецкой технологии

Локализация производства флюса и припоя для «мягкой пайки» в России

- производство флюса и припоя по немецким технологиям в России
- контроль качества на всех этапах производства
- использование единого сырья для производства припоя и флюса
- привычная тара и упаковка
- Флюс (пластиковая банка) 250 г, припой, толщина 3мм (катушка) 250 г.

артикул 84943.3

артикул 84933.3

ООО «ЗАНА РУС»
Россия 127273, г. Москва, ул. Отрадная, 2Б стр.6, оф.306
тел.+7 495 789 70 77 · info@sanha-rus.ru · www.sanha-rus.ru

Припой и флюс «ЗАНА РУС» для «мягкой» пайки

«Мягкая» пайка считается низкотемпературной пайкой, при рабочей температуре до 450 °С.

Соединения на основе мягких припоев допускается использовать в трубопроводах с горячей и холодной водой, а также в системах отопления, с рабочей температурой до 110 °С.

В газопроводах, в трубопроводах для сжиженного газа и жидкого топлива не разрешается использовать низкотемпературную, «мягкую» пайку.

Соединения на основе «мягких» припоев необходимо осуществлять при помощи флюса. Задача флюса – смачивание поверхности мест соединений и удаление с нее окислов, образующихся при нагреве.
Флюс-средства агрессивны к металлам.
Состав флюса подобран таким образом, что он начинает работать при температуре немного ниже рабочей температуры пайки (температуры плавления припоя).

При пайке флюс-средство надо наносить равномерно, тонким слоем, только на места соединения труб или фитингов, попадание излишков флюса внутрь трубопровода необходимо исключить.
После проведения паяльных работ производится промывка трубопровода для окончательного удаления из него флюса: флюсы растворимы в воде и легко вымываются. Снаружи трубопровоода остатки флюса удаляются влажной тряпкой.

Для «мягкой» пайки рекомендуется припой – «ЗАНА РУС №3» (Sn97Cu3) с температурой плавления 230...250 °С. Сочетание флюса и припоя «ЗАНА РУС №3» допустимо для применения в системах питьевого водоснабжения.
Упаковка припоя должна иметь аналогичную маркировку с флюс-средством и информацию о возможности использования в системах питьевого водоснабжения.

Для получения прочного и герметичного соединения необходимо нагреть место соединения до рабочей температуры и подать припой и, не прилагая значительных усилий, расплавленным припоем заполнить зазор между трубой и фитингом, при этом пламя не должно попадать на сам припой. При значительном перегреве места пайки возможно выгорание флюса и потеря его свойств.

Правильно выполненное соединение герметично и выдерживает высокие давления. При испытаниях на разрыв избыточным давлением место соединения – пайки остается герметичным, а труба разрывается. Например, для соединения с параметрами 22 х 1 (труба - жесткая) такое давление будет составлять 280 бар (DKI A 1063).

За дополнительной информацией обращайтесь в технический отдел «ЗАНА РУС» technics@sanha-rus.ru.

ООО «ЗАНА РУС»
Россия 127273, г. Москва, ул. Отрадная, 2Б стр.6, оф.306
тел.+7 495 789 70 77 · info@sanha-rus.ru · www.sanha-rus.ru