

Pájka Lot Solder	Označení ČSN ISO 3677 Bezeichnung Description	Technická norma Technische Norm Technical norm	Prodejní forma Verkaufsform Marketable form	Složení, hmotnostní % (x - obsah menší než 1%) Zusammensetzung, Gewichts% (x-Gehalt kleiner als 1%) Composition, weight% (x-contents less than 1%)										Pracovní teplota °C Arbeitstemperatur °C Working temperature °C	Základní použití Grundverwendung Basic use
				Ag	Cu	Zn	Cd	Mn	Ni	Sn	In	Pd	P		

Fosforové stříbrné pájky		Phosphorsilberloten		Phosphorous silver solders										
Ag0,5CuP	B-Cu94P(Ag)-710/880		D,P	0,5	94,2	-	-	-	x	-	x	-	5	750 - 820
Ag2CuP	B-Cu93PAg-650/810		D,P	2	93	-	-	-	-	-	-	-	5	730 - 820
Ag4CuP	B-Cu91PAg-640/690		D,P	4	91	-	-	-	-	-	-	-	5	730 - 810
Ag15CuP	B-Cu80AgP-635/700	ČSN 05 5660	D,P,C,R	15	80	-	-	-	-	-	-	-	5	710 - 800

Cu a slitiny Cu (není určeno pro vakuové pájení) Cu und Cu-Legierungen ungeeignet für Vakuum Löten Cu and Alloys Cu, not apply for vac.soldering

Mosazné stříbrné pájky bezkadmiové		Messingsilberlote ohne Kadmium		Brass silver solders free of cadmium										
Ag25CuZn	B-Cu41ZnAg-680/840		D,P	25	41	34	-	-	-	-	-	-	-	790 - 890
Ag45CuZn	B-Ag45CuZn-680/740	ČSN 05 5670	D,P,C, R	45	30	25	-	-	-	-	-	-	-	750 - 790
Ag60CuZn	B-Ag60CuZn-700/760	ČSN 05 5674	D,P,C, R	60	26,5	13,5	-	-	-	-	-	-	-	760 - 800
Ag66CuZn	B-Ag66CuZn-735/790	ČSN 05 5676	D, P, R	66	27,5	6,5	-	-	-	-	-	-	-	800 - 840
Ag31CuZnSn	B-Cu37ZnAgSn-665/750		D, P	31	37	30,5	-	-	-	1,5	-	-	-	780 - 820
Ag41CuZnSn	B-Ag41CuZnSn-640/735		D, P	41	31	26	-	-	-	2	-	-	-	740 - 780
Ag54CuZnSn	B-Ag54CuZnSn-635/685		D, P	54	23	21	-	-	-	2	-	-	-	690 - 730
Ag60CuSn	B-Ag60CuSn-600/700		D	60	30	-	-	-	-	10	-	-	-	700 - 740

Ag, Cu a jejich slitiny ,antikoro oceli, Ni slitiny kromě pájení plamenem Ag, Cu und ihre Legierungen, rostfrei Stähle, Ni Legierungen, Löten ohne direkte Flammeneinwirkung Cu, Ag and their alloys, Ni alloys except soldering with flame, stainless steel
--

Mosazné stříbrné pájky s obsahem kadmia		Messingsilberlote mit Gehalt von Kadmium		Brass silver solders containing cadmium										
Ag30CuZnCd*	B-Cu41AgZnCd-620/760	ČSN 05 5666	D, P	30	41	26	3	-	-	-	-	-	-	780 - 810
Ag30CuZnCd*	B-Ag30CuZnCd-600/690		D, P	30	28	21	21	-	-	-	-	-	-	690 - 810
Ag40CuZnCd*	B-Ag40ZnCdCu-595/630	ČSN 05 5668	D, P, C	40	19	21	20	-	-	-	-	-	-	640 - 680
Ag50CuZnCd*	B-Ag50CuCdZn-630/740	ČSN 05 5672	D, P, C	50	20	10	20	-	-	-	-	-	-	640 - 800
Ag50CuZnCd*	B-Ag50ZnCdCu-620/640		P	50	15	18	17	-	-	-	-	-	-	650 - 720

Oceli, litina, Cu a slitiny Cu, Ag a slitiny Ag, W, Mo, Ni slitiny, tvrdokovy vhodné pro el.odpor. pájení a pájení plamenem Stähle, Cu, Ag und ihre Legierungen, W, Mo Steels, Cu, Ag und their alloys, W, Mo, Ni alloys
--

Manganové stříbrné pájky		Mangansilberlote		Manganese silver solders										
Ag27CuZnMnNi	B-Cu38AgZnMnNi-680/830		D, P	27	38	20	-	9,5	5,5	-	-	-	-	850 - 880
Ag28,5CuZnMnNi	B-Cu41AgZnMnNi-680/860	ČSN 05 5664	P	28,5	40,5	21,5	-	6	3,5	-	-	-	-	750 - 890
Ag49CuZnMnNi	B-Ag49ZnCuMnNi-640/700		D, P, C	49	16	23	-	7,5	4,5	-	-	-	-	710 - 750
Ag65CuMn	B-Ag65CuMn-740/780		P	65	33,6	-	-	1,4	-	-	-	-	-	810 - 850
Ag85Mn**	B-Ag85Mn-960/970		D	85	-	-	-	15	-	-	-	-	-	960 - 980

Oceli, hlavně vysoce legované, tvrdokovy,W,Mo Stähle, besonders hochlegierte, hartmetalle, Mainly special steels, hardmetals, W, Mo, Ni alloys

Vakuové stříbrné pájky		Vakuirte Silberlote		Vacuum silver solders										
Ag50Cu	B-Cu50Ag-780/850		D, P	50	50	-	-	-	-	-	-	-	-	860 - 900
Ag63CuIn	B-Ag63CuIn-730/780		D, P	63	27	-	-	-	-	-	10	-	-	760 - 800
Ag72Cu	B-Ag72Cu-780/940		D, P, C	72	28	-	-	-	-	-	-	-	-	780 - 820
Ag ryzí	B-Ag100-960	ČSN 42 3830	D, P, C	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	970 - 1000

Cu a slitiny Cu, Ni, antikoro oceli, litina vhodné pro vakuové pájení Cu und Legierung. Cu, Ni, rostfrei Stähle, Cu, Cu and Ni alloys, stainless steel, vac. solder.

Stříbropaládiové pájky		Silberpalladiumlote		Silver-and-palladium solders										
Ag54PdCu			D	54	21	-	-	-	-	-	-	-	25	960 - 1000
Ag58,5CuPd			D, P	58,5	31,5	-	-	-	-	-	-	-	10	860 - 900

Cu a slitiny Cu, Ni, W Mo, Ti, Be, oceli, litina

Tavidlo		Schmelzmittel		Fluxing agent											
AS PASTA		balení	Verpackung	Packing	- 40,100,200,500,1000g	[NH ₄]HF ₂ - 13,7%; KOH; H ₃ BO ₃ ; Na ₂ B ₄ O ₇ .10H ₂ O									

Poznámka: * Sloučeniny vznikající při pájení pájkami s obsahem Cd jsou zdraví škodlivé.
Anmerkung: Beim Verarbeiten entstehender Cadmiumoxid ist ein Gefahrstoff.
Note : By soldering releases dangerous cadmiumoxid

D... drát...Draht...Wire
P... plech...Blech....Plate
C... carré pásek...Flachdraht...Strip
R... prášek...Pulver...Powder

** velmi dobrá odolnost vůči amoniaku
ammoniak beständig
ammonia resistant

