

ТАБЛИЦА СОВМЕСТИМОСТИ ПРИПОЕВ

| Пайка металла | Рекомендуемый флюс припоя # | Рекомендуемый Состав # (сплав) | Несовместимый состав припоя |
|--|-----------------------------|---|--|
| Золото (Au) см. прим.1 Серебро (Ag) См. прим. 2 Платина (Pt) | #5R, #5RMA | #4(100%In) #2(80In 15Pb5Ag) #7 (50In 50Pb) #10(75Pb25In) #11 (95Pb5In) #150(81Pb19In) #204 (70In 30Pb) #205 (60In 40Pb) #206 (60Pb 40In) #164(92.5Pb5In2.5Ag) #290 (97In 3Ag) | Sn, Sn/Pb, Sn/Pb/In, Sn/Pb/Bi |
| Медь (Cu) Медный сплав (Латунь, Бронза) | #5R, #5RMA #5RA, #4 | #42 (46Bi 34Sn 20Pb) #281 (58Bi 42Sn) #104 (62.5Sn 36.1 Pb 1.4Ag) #106(63Sn37Pb) #121 (96.5Sn 3.5Ag) #133(95Sn5Sb) | In, In/Pb, In/Sn In/Pb/Ag |
| Никель (Ni) | #4, #5RA | #106(63Sn37Pb) #1E(52In48Sn) #204 (70In 30Pb) #205 (60In 40Pb) #206 (60Pb 40In) | Совместим с большинством припоев |
| Олово (Sn) Лужение поверхности (SnPb) | #5RMA, #5RA | #1E(52In48Sn) #106(63Sn37Pb) #121 (96.5Sn 3.5Ag) #281 (58Bi 42Sn) | См. прим. 3 |
| Алюминий (Al) | #3 См. прим.4 | #201 (91Sn9Zn) #176(95Zn5Al) | Sn/Pb низкая коррозионная стойкость. |
| Нержавеющая сталь | #2 См. прим.4 | #1E(52In48Sn) #106(63Sn37Pb) #121 (96.5Sn 3.5Ag) | Избегать применения Pb & Cd в пищевой промышленности |
| Сталь | #1 См. прим.4 | #106(63Sn37Pb) #121 (96.5Sn 3.5Ag) | Совместим с большинством припоев |

ПРИМЕЧАНИЕ:

- 1: Индиевые припои рекомендуются для оборудования с температурой эксплуатации до 125°C. При температуре выше 125°C используйте припой #182 (80Au 20Sn) или #183 (88Au 12Ge).
- 2: При пайке серебра (Ag), рекомендуется припой с содержанием серебра Ag, например #121 (96.5Sn 3.5Ag), #104 (62.5Sn 36.1 Pb 1.4Ag), #151 (92.5Pb 5Sn 2.5Ag).
- 3: При пайке неоднородных материалов с использованием припоя содержащего индий, может образоваться сплав In/Sn эвтектики с точкой плавления In/Sn 118°C.
- 4: Этот флюс не рекомендуется для электроники.