

Инструкция по пайке меди с алюминиевыми деталями

1. Материал

Для данных работ нужно привлекать паяльщика с высоко квалификацией. Не квалифицированный персонал не допускать!!!

Газовая пайка: Пропан, кислород

Припой: Castolin 192 FBK (Температура пайки 410~430°C)

2. Поджечь горелку

Открыть клапан горелки и поджечь



3. Настройка пламени

Настройка происходит за счет регулировки кислородного клапана. Регулировать до появления синего цвета пламени



4. Предварительный прогрев детали

Перед началом пайки необходимо хорошо прогреть медные и алюминиевые детали. Особое внимание нужно обратить на температуру пайки **410~430°C**. При нагреве алюминий не должен менять цвет. Для данных работ нужно привлекать паяльщика с высоко квалификацией.



5. Пайка

Пробуйте подпайку если припой не начнет растекаться равномерно следует дополнительно прогреть детали и стык



В процессе плавления припоя, не требуется на прямую направлять горелку на шов. Рекомендуется слегка качать горелку из стороны в сторону для обеспечения эффективной пайки



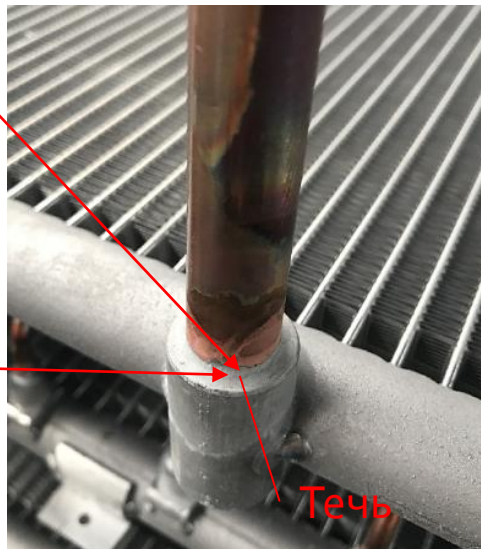
Слегка вращать горелкой вокруг место пайки для равномерного заполнения шов. После того как припой растекся равномерно по все поверхности шва, дать припою затвердеть.



6. Примечание



Проверить на наличие течей при помощи подачи воздуха под давлением. При обнаружении утечки про шкурить мелкой наждачной бумагой (фото №2) протереть ватным тампоном промоченном в спирте затем заново перепаять место течи.



заново перепаять.