

## Припой ПОС-61

**Припой ПОС-61** используется для лужения и пайки электро/радиоаппаратуры, печатных плат точных приборов. Температура плавления ПОС-61 составляет 183 градуса, что является начальной точкой. Полное расплавление достигается при температуре около 190 градусов, что позволяет работать с ним при помощи любого бытового паяльника или профессиональной паяльной станции. Это самый низкоплавкий припой из всей группы оловянно-свинцовых припоев. Данный присадочный материал относится к категории мягких, имеет в своем составе 61% олова, 38–39% свинца и может содержать допустимый процент примесей в виде сурьмы, никеля, железа серы и висмута.

Внутри оловянно-свинцовой группы данный материал является наиболее чистым по составу припоем и больше подходит для электромонтажа и лужения, так как из-за содержания в нем меди снижает скорость растворения медных проводов и дорожек и меньше изнашивает жало паяльника, а относительно низкая температура плавления не повредит печатную плату.

### Характеристики

Температура начала плавления: 183<sup>0</sup>С

Температура расплава: 190<sup>0</sup>С

Плотность: 8.5 г/куб см

Удельное сопротивление: 0.139мкОМ/м

Предел прочности: 4.3 Мпа

Производитель осуществляет поставку припоя ПОС-61 в нескольких формах выпуска: трубка (с сосновой канифолью), проволока (без канифоли).

### Применение

Данный припой имеет широкое распространение как в быту, так и в промышленности. Дешевизна материала делает его очень доступным, а химический состав и технические свойства допускают его применение при решении многих поставленных задач. Так, выше уже было сказано о том, что при помощи ПОС-61 удобно паять радиодетали, потому что низкая температура его плавления **не повредит** дорожкам печатной платы и радиокомпонентам, особенно микросхемам, которые могут выйти из строя при перегреве. Также, с помощью этого материала можно проводить качественную пайку скрутки медных проводов, что активно применяется в электромонтаже, притом паять можно как паяльником, так и газовой горелкой. Помимо этого, ПОС-61 имеет очень хорошую текучесть и образует герметичные швы, что допускает его применение и при сварке между собой труб при помощи газовой горелки. Но низкая температура плавления накладывает и некоторые ограничения на сферу его применения — его нельзя применять при работе с материалами, которые в последствии будут подвержены сильному нагреву. Это может привести к тому, что сварочный шов деформируется, или даже расплавится, что испортит всю работу.