



# nevex

**soldas e  
desoxidantes  
limitada**



**SOLDAS DE ESTANHO EM FIO:** Maciças e com núcleos activados  
feitos com metais da mais alta pureza

Secção	Designação ou abreviatura de acordo c/ DIN 1707	Composição com percentagem em peso					Temperatura de trabalho	Densi- dade	Referência de aplicação
		Sn	Pb	Cu	Ag	Outros			
Soldas Protectivas de cobre	L-Sn60PbCu2	60	38,2	1,8	-	-	183-190	8,5	Equipamento eléctrico e electrónico circuitos impressos
	L-Sn50PbCu2	50	48,6	1,4	-	-	183-215	8,9	
	L-Sn40PbCu2	40	59,2	0,8	-	-	183-235	9,3	
Soldas Protectivas de prata	L-Sn63PbAg	63	35,6	-	1,4	-	178-178	8,4	Circuitos impressos ressonadores piezo eléctricos Armadura de condensadores
	L-Sn60PbAg	60	36	-	4	-	178-180	8,5	
	L-Sn50PbAg	50	46	-	4	-	178-210	8,9	
Soldas em fio de alta pureza	L-PbSn30	30	70	-	-	-	183-255	9,7	Indústria eléctrica partes estranhas e cobreadas
	L-PbSn40	40	60	-	-	-	183-235	9,3	
	L-Pb45Sn	45	55	-	-	-	183-225	9,1	
	L-Pb50Sn	50	50	-	-	-	183-215	8,9	Solda fina para trabalhos gerais
	L-Pb55Sn	55	45	-	-	-	183-205	8,7	
	L-Pb60Sn	60	40	-	-	-	183-190	8,5	
Soldas especiais maciças	L-PbSn8Sb	8	91	-	-	1Sb	280-305	10,6	Solda para alta temperatura indústria alimentar e frio Componentes sensíveis ao calor
	L-SnSb5	95	-	-	-	5Sb	230-235	7,3	
	L-Sn50PbCd18	50	32	-	-	18Cd	145-145	8,5	

**SOLDAS DE ESTANHO EM FIO – Maciças e com núcleos resinosos activados**

Diâmetros standarizados: 1,0 1,2 1,5 2,0 mm

Em bobinas de plástico de: 250 gr 500 gr 1000gr

Em bobinas de cartão de : 20 gr e 13 gr

\* - Poderemos fabricar outros tipos de ligas e outros diâmetros mediante encomenda justificativa



## LIGAS DE SOLDADURA BRANDA SEM CHUMBO

As soldas em fio e em barra sem chumbo NEVEX estão disponíveis nas seguintes ligas:

Liga	Norma	Temp. de Fusão (°C)	Flux	Aplicação Ind. Elétrica/electrónica
Sn99 Cu1	Norm DIN EN 29454	227	Sw32	W. T. H.
Sn97Cu3	Norm DIN EN 29453	227 - 310		T. S.
Sn96,5 Ag3,5	Norm DIN EN 29454	221		W. T. H.
Sn95 Ag5	Norm DIN EN 29454	216	SW32	W. T.
Sn95,5 Ag3,8Cu0,7	Norm DIN EN 29454	217	Sw32	W. T. H.
Sn95,7 Ag3,8Cu0,5	Norm DIN EN 29453	217		W.
Sn96,5 Ag3 Cu0,5	Norm DIN EN 29454	217 - 220	Sw32	W. T. H.
Sn97,1 Ag2,6Cu0,3	Norm DIN EN 29454	217 - 224	Sw32	W. T. H.

W – Soldadura por onda (barra) – (Wave soldering)

H – Soldadura manual (fio) – (Manual soldering)

T – Soldadura p/ imersão (barra) – (Dip soldering)

S – Aplicações especiais (barra) – (Special applications)

A temperatura do ferro de soldar deve fixar-se 30° C acima da temperatura utilizada com ligas de chumbo.

Também é recomendado o uso de ferros e postos de soldadura com voltagem mais elevada.

Diâmetros disponíveis: 0,8; 1; 1,2; 1,5 e 2 mm.

Bob. disponíveis: 100 gr, 250 gr e 500 gr.

Barras de vários perfis com 400mm de comprimento.

Para máquinas de soldar por onda é aconselhável solda em barra com baixo conteúdo de cobre e é recomendada uma temperatura de 260° a 280°C, conforme os componentes a soldar.

Para estanhagem a altas temperaturas (superiores a 330°C) recomendamos a solda Sn97Cu3.