

Стандарт: DIN 8513 : L CuP  
ISO 3677 : B Cu 92 P 710

## **UTP 37**

Медно-фосфорный припой с  
содержанием фосфора 8%

### **ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Припой применяется для пайки меди с медью без флюса. С флюсом припой может быть использован для пайки бронзы и латуни.

**Источник подогрева:** Ацетиленовая горелка.

### **Физико-механические свойства**

Рабочая Температура <sup>0</sup> С	Предел прочности Н/мм <sup>2</sup> (Cu)
710	250

### **Состав наплавленного металла, %**

P	Cu
8,00	основа

### **Форма поставки:**

**UTP 37** Пруток без покрытия    Ø мм    1,5    2    3    длина 500 мм

### **ФЛЮС**

**UTP AGX**    Универсальный пастообразный флюс

**UTP 3 W**    Универсальный флюс, порошок; термостойкий

### **Технология применения**

Очистить зону пайки. Если необходимо, нанести флюс. Нагреть поверхность до темно-красного цвета. Оплавить кончик прутка и распределить припой по поверхности с помощью пламени горелки. Пламя горелки должно находиться на расстоянии 10-15 мм от поверхности.

**Установка пламени:** нейтральное.