

Припой оловянно-свинцовой группы, имеют следующие обозначения:  
**Марка припоя:** ПОС 30, ПОС 40, ПОС 61, ПОСК 50-18, ПОССу 61-0,5 и т.д.

Марка припоя	Вид	Обозначение	Пример
ПОС 61	пруток	пт 8 *	ПОС 61 пт 8
ПОС 61	проволока (без канифоли)	прв 2	ПОС 61 прв 2
ПОС 61	трубка (проволока с канифолью)	T2A	ПОС 61 T2A

\* Примеры расшифровки условных обозначений:

ПОС 61 пт 8 – Припой оловянно-свинцовый марки ПОС 61, прутки диаметром 8мм

ПОС 61 T2A (100гр) катушка - Припой оловянно-свинцовый марки ПОС 61, проволока с канифолью диаметром 2мм на катушке 100гр

Марка	Состав	°t плавления		Временное сопротивление разрыву	Назначение
		начало плавления	полное расплавление		
Олово	Sn 100%	-	232	-	Для полупроводниковой техники, производства консервной жести и приготовления химических реактивов; для изготовления прутков, ленты и других изделий для электротехнических целей и изготовления баббитов, сплавов, припоев, оловянного порошка.
ПОС 90	Sn 90% Pb 10%	183	220	4,9	Для лужения и пайки внутренних швов пищевой посуды и медицинской аппаратуры.
ПОС 61	Sn 61% Pb 39%	183	190	4,3	Для лужения и пайки электро- и радиоаппаратуры, печатных схем, точных приборов с высоко герметичными швами, где недопустим перегрев.

ПОС 40	Sn 40% Pb 60%	183	238	3,8	Для лужения и пайки электроаппаратуры, деталей из оцинкованного железа с герметичными швами. Применяется для ремонта радиаторов (теплообменников) и монтажа медных и латунных трубопроводов.
ПОС 30	Sn 30% Pb 70%	183	265	3,5	Для лужения и пайки листового цинка, радиаторов, а так же в кабельной промышленности
Свинец	Pb 100%	-	327	-	Производство оболочек кабеля; производство аккумуляторов; производство грузил, дробы и коррозионно-стойкой аппаратуры
ПОССу 61-0,5	Sn 61% Sb 0.5% Pb ост	183	183	4,5	Лужение и пайка электроаппаратуры, обмоток электрических машин, оцинкованных деталей
ПОССу 40-0,5	Sn 40% Sb 0.5% Pb ост	183	235	4,0	Для лужения и пайки жести, обмоток электрических машин, для пайки монтажных элементов, моточных и кабельных изделий, радиаторных трубок, оцинкованных деталей
ПОССу 30-0,5	Sn 30% Sb 0.5% Pb ост	183	255	3,6	Для лужения и пайки листового цинка, радиаторов
ПОССу 40-2	Sn 40% Sb 2% Pb ост	185	229	4,3	Для лужения и пайки холодильных устройств, тонколистовой упаковки
ПОССу 30-2	Sn 30% Sb 2% Pb ост	185	250	4,0	Для лужения и пайки в холодильном аппаратостроении, автомобилестроении, для абразивной пайки.
ПОСК 50-18	Sn 50% Cd 18% Pb ост	142	145	4,0	Для пайки деталей, чувствительных к перегреву, металлизированной керамики, для ступенчатой пайки конденсаторов.
Сплав ВУДА	Bi 40% Cd 10% Sn 10% Pb 40%	65	72	-	Для пайки меди и латуни, когда недопустим высокий нагрев
Сплав РОЗЕ	Bi 50% Sn 18% Pb 32%	93	96	-	Для пайки меди и латуни, когда недопустим высокий нагрев
Припой «А»	Zn, Cu, Sn, Al	-	370	-	Предназначен для выполнения пайкой: соединения жил кабелей, оконцевания наконечниками, соединения металлических оболочек кабелей со свинцовыми, латунными и алюминиевыми муфтами, заземления металлических оболочек, экранов и брони кабелей
Припой для меди	P, Cu	710	802	-	Пайка меди и ее сплавов. Пайка теплообменников, медных трубок холодильников и кондиционеров, медных токоведущих шин, медных трубопроводов.
Припой для алюминия	Al, Cu, Zn	360	390	-	Позволяет: заделывать трещины и пробоины, восстанавливать сломанные проушины и сорванные резьбы в литых деталях из алюминия. Применяется для ремонта радиаторов, карбюраторов, алюминиевых трубок и испарителей холодильников; соединения кабелей и проводов. Незаменим при ремонте алюминиевых лодок, лестниц и детских санок. Для качественной пайки данным припоем ФЛЮС НЕ ТРЕБУЕТСЯ!

Пайка газовой горелкой