

MĚKKÉ PÁJKY

ČSN	Pájka	Tvar ¹⁾	Teplota(°C)		Pevnost spoje materiálu Rm/T _{Ps} (MPa)			Tavidlo ²⁾	Použití
			tavní	pracovní	ocel 11.3 40.0	Cu 42.3 005.1	Ms 60 42.3 220.1		
05 56 10	B-Sn4 Pb- 310/245	L,H	245 až 310	320 až 370	30/ 20	35/2 5	35/2 5	FB 12-11	Pájení nýtovaných plechů z oceli, mědi a jejich slitin, olova; vyrovnavání nerovností povrchu, např. u karosérií
05 56 20	B-Sn40 Pb- 225/185	L,Z,H, D,P,T, F	185 až 225	230 až 270	50/ 30	60/4 0	60/4 0	FB 12-12	Jemnější spoje oceli, mědi a jejich slitin (např. chladičů aut) páječkou, plamenem, ponorem
05 56 30	B- PbAg2Cu- 325/300	D	300 až 325	330 až 380	40/ 35	40/3 5	40/3 5	FB 12-11	Pájení tepelně namáhaných spojů v elektrotechnice
05 56 35	B- Sn70Zn- 320/200	P	200 až 320	330 až 370	hliník 6/4	hliník 6/4	hliník 6/4	žádné, stearin	Pájení hliníkových plechů a fólií roztíráním nebo ultrazvukem

¹⁾ Vyráběné tvary pájek: L - lité tyče, H - housky, D - dráty, F - fólie, P - pruhy, T - trubičky plněné tavidlem, Z - zrna

²⁾ viz str. 370