

Инструкция по пайке алюминия

⚠ **Важно:** данный припой предназначен **только** для пайки алюминия и алюминиевых сплавов. Он **НЕ** работает как обычный оловянный/фосфорный припой для меди и стали.

Подготовка поверхности

1. Зачистите алюминий

Обязательно удалите оксидную плёнку до металлического блеска (щётка по алюминию или наждачка).



2. Обезжирьте поверхность

Масло и грязь полностью исключаются.



⚠ Если алюминий не зачищен — припой скорее всего **не растечётся и не прилипнет**.

Процесс пайки

• Нагрев

- Нагревайте **САМУ деталь**, а не припой
- Пламя направляйте на алюминий вокруг стыка
- Прогрев должен быть **равномерным, круговыми движениями**.

✗ Ошибка: греть пруток напрямую — он не будет работать

• Контроль температуры

- Алюминий должен прогреться до рабочей температуры припоя – примерно до 580 °C
- Припой **должен начинать плавиться от контакта с деталью**, а не от пламени.

✓ Если припой плавится от металла — температура правильная

✗ Если капает от пламени — деталь не прогрета

• Пайка

- Коснитесь прутком зоны соединения
- Припой должен **растекаться по шву**, заполняя зазор
- Двигайтесь вдоль стыка без перегрева

• Охлаждение

- Дайте соединению остыть **естественно**
- Не охлаждайте водой и не дуйте воздухом



Частые причины неудачной пайки

- ✗ Пайка без зачистки алюминия
- ✗ Нагрев только припоя, а не детали
- ✗ Недостаточная температура детали
- ✗ Перегрев до температуры плавления алюминия $\sim 660^{\circ}\text{C}$
- ✗ Попытка паять медь, сталь или латунь
- ✗ Использование бытового паяльника вместо горелки



Важно

- ⚠ Этот припой **НЕ** предназначен для медных труб кондиционеров
- ⚠ Работает **только с алюминием**
- ⚠ Требуется **нагрева горелкой**, а не паяльником
- ⚠ При правильной температуре образует прочный герметичный шов

