

Pájky

Pájka je přídavný materiál, který slouží ke spojení dvou kovových částí (základní materiál). Při pájení musí dojít k roztavení pájky, ale nesmí být roztaven základní materiál, proto musí mít pájky výrazně menší teplotu tavení. Pájka vyplní mezeru mezi spojovanými částmi.

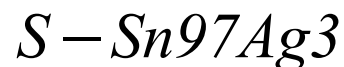
Pájky pro měkké pájení (do 450°C)

Základem pájek pro měkké pájení je cín, který se používá s malou příměsí mědi nebo stříbra. Označení pájek se skládá ze značky prvků, které obsahuje a čísla označující procentuální (hmotnostní) obsah. Pro instalátérské práce se používají dvě různé pájky.



cín (Sn) 97%, měď (Cu) 3%

teplota tavení 230 – 250°C



cín (Sn) 97%, stříbro (Ag) 3%

teplota tavení 221 – 230°C

V rozvodech pitné vody nelze použít pájky s obsahem olova.

Pájky pro tvrdé pájení (nad 450°C)

V instalatérské praxi se obvykle používají níže uvedené tvrdé pájky. Dělí se na pájky stříbrné a pájky měď-fosforové. Stříbrné pájky obsahují také měď, zinek a malé množství cínu. Měď-fosforové pájky obsahují především měď s malou příměsí fosforu. Výhodou fosforových pájek je možnost provádět pájení měď-měď bez použití tavidla. Ostatní pájky vyžadují použití tavidla.

| Značení pájky | | Teplota tavení (°C) | Složení pájky (v %) | | | | |
|---------------|--------|---------------------|---------------------|-----|-------|-----|--------|
| stávající | staré | | Stříbro | Měď | Zinek | Cín | Fosfor |
| Ag 134 | AG 106 | 630 – 730 | 34 | 36 | 27,5 | 2,5 | - |
| Ag 145 | AG 104 | 640 – 680 | 45 | 27 | 25,5 | 2,5 | - |
| Ag 244 | AG 203 | 675 – 735 | 44 | 30 | 26 | 0 | - |
| CuP 179 | CP 203 | 710 – 890 | - | 94 | - | - | 6 |
| CuP 279 | CP 105 | 645 – 825 | 2 | 92 | - | - | 6 |