



Для **капиллярной пайки** предприятие выпускает широкую гамму порошковых припоев, используемых в электротехнике, электронике, инструментальной промышленности, авиационном моторостроении, теплоэнергетике, машиностроении и др. областях.

Применение порошковых припоев снижает трудоемкость технологического процесса пайки, позволяет точно дозировать материал, механизировать операции пайки и открывает возможности для принципиально новых конструкторских и технологических решений.

ООО «Компания Кондор» открыта для развития сотрудничества в этой области, создания и освоения промышленного производства новых марок и видов высокоэффективных припоев.

Готовые для пайки **порошковые припой классифицированы** на группы по химическому составу и технологическим свойствам:

Техническая консультация

Марка	Темпер. пайки, °С	Прочность спая, МПа	Область применения порошковых припоев
ПД58Г32Н8С (ПАН-3)	1000	300-350	Пайка с флюсами 200 или 201, 209 конструкционных углеродистых и легированных сталей, чугуна
ПР-ДГ25СНР (ПАН-9)	900	250-300	Пайка с флюсом 209 — сталей, с флюсом ФПСН-2 — чугуна



ПР-Д70Г24Н5 (ВПр-2)	1000-1040	280-360	Припой с повышенной теплостойкостью и устойчивостью к коррозии. Пайка теплообменников из жаропрочных и коррозионностойких сталей и сплавов
ПР-ДН29Г29К5СР (ВПр-4)	1000-1050	350	Пайка тонкостенных конструкций из нержавеющей сталей (12Х18Н10Т) и сплавов. Повышенная устойчивость к коррозии
ПР-Н58Р ПР-Н58Ф	1080-1100	400-470	Пайка в вакууме высокопрочных нержавеющих сталей и никелевых сплавов, тонкостенных конструкций
ПР-НГ18ХМД (ВПр-33)	1120	$\sigma_{ср}$ 220	Пайка в аргоне или вакууме нержавеющих сталей и жаропрочных сплавов, работающих при высоких температурах
ПР-НГ34К10 (ВПр-7)	1160	450-520	Пайка в аргоне или вакууме тонкостенных конструкций из нержавеющих сталей и жаропрочных сплавов
ПР-ЖГ32Н12Д12СР (П-87)	1200	350-400	Пайка стыков труб стальных магистральных газопроводов
ПХ13Н69С7Р (№5Н)	1200	280-300	Пайка в аргоне коррозионностойких и жаростойких сталей. Прочность соединения при 800 °С 200 МПа



ПХ10Н64М15С7Р (6МА)	1200	320-340	Пайка в аргоне коррозионностойких и жаростойких сталей. Температура распайки 1230 °С
ПДОл5П7 ПДОл5П7-П	700-720	180-200	Пайка меди и медных сплавов с флюсом ПВ-209. Заменитель высоко серебряных припоев ПСр25, ПСр45. ПДОл5П7-П - прессуемая модификация припоя
ПТ56Д23Ц12Н9 (ВПр16)	960-970	$\sigma_{ср}$ 400	Пайка титана и титановых сплавов. Температура длительной эксплуатации 400 °С
ПТ44Ц24Д16Н16 (ВПр28)	880-980	$\sigma_{ср}$ 400	Пайка титана и титановых сплавов. Температура длительной эксплуатации 400 °С
ПЖ60НХБ	1185	400	Пайка составного инструмента из быстрорежущей стали в расплаве соли BaCl ₂ с совмещением закали режущей части
ПД53Цн21ГН (П100)	950-1000	260-300	Пайка с флюсами Ф-1, ПВ200 твердых сплавов типа ВК со сталью
ПД76Ол9Цн9Н (П102)	940-960	260-300	Пайка хрупких марок твердых сплавов
ПД63Цн (ПАН-212)	1015	—	Смесь припоя с флюсом. Пайка инструмента из твердых сплавов типа ВК, ТК



Припои порошковые

ПНХ9ЖСР (ВПр11-40Н)	1100-1120	—	Самофлюсующийся композиционный припой для пайки коррозионностойких сталей и сплавов в моторостроении, пайка сегментов лопаток турбин в вакууме или аргоне
------------------------	-----------	---	---

По вопросам приобретения **припоев порошковых** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов