



Cynel-Unipress Sp. z o.o., ul. Białolecka 231 B, 03-253 Warszawa
tel. 22 519 29 45, 811 01 82, orders@cynel.com.pl, www.cynel.com.pl

O FIRMIE

Firma Cynel-Unipress od 1984 roku produkuje najwyższej jakości spoiwa lutownicze. Do produkcji wykorzystywane są najczystsze dostępne surowce oraz zaawansowana technologia obróbki plastycznej metali.

Materiały lutownicze produkowane przez Cynel-Unipress systematycznie zdobywają uznanie i stosowane są przez wielu wiodących krajowych i zagranicznych producentów elektroniki oraz przedstawicieli innych gałęzi przemysłu. Jakość produkowanych przez nas spoiw lutowniczych została wielokrotnie doceniona i nagrodzona przez naszych stałych klientów. W naszej ofercie znajduje się także szeroka i zróżnicowana gama topników wspomagających procesy lutowania w różnych środowiskach technologicznych.

W 2012 roku firma Cynel-Unipress rozpoczęła produkcję proszków lutowniczych – podstawowego komponentu past lutowniczych przeznaczonych do zastosowań w elektronice. Jakość produkowanych proszków odpowiada normie J-STD-005. Są one produkowane przy wykorzystaniu najnowszej dostępnej obecnie technologii.

W 2015 roku firma Cynel-Unipress uruchomiła wspólnie z Interflux Electronics NV produkcję szerokiej gamy past lutowniczych stosowanych w procesie montażu elektronicznego SMT metodą reflow (convection, vapour phase). Produkowane pasty spełniają regulacje zarówno norm branżowych dotyczących produktu, jak i wymagania wewnętrzne najbardziej wymagających klientów. Firma posiada certyfikaty: ISO 9001:2015, ISO 14001:2015.



OFERTA

Firma Cynel-Unipress produkuje szeroką gamę spoiw lutowniczych oraz topników przeznaczonych do lutowania miękkiego:

Spoiva bezołowiowe – w tym niskotemperaturowe – spełniające wymogi RoHS w postaci drutów i płaskowników:

- Sn50In50 (118–125°C)
- Bi57,6Sn42Ag0,4 (138°C)
- Bi57Sn42Ag1 (139–140°C)
- Sn95,5Ag3,8Cu0,7 (217°C)
- Sn96Ag3,5Cu0,5 (217–218°C)
- Sn95,5Ag4Cu0,5 (217–219°C)
- Sn96,5Ag3Cu0,5 (217–220°C)
- Sn99Cu0,7Ag0,3 (217–227°C)
- Sn96,5Ag3,5 (221°C)
- Sn97Ag3 (221–224°C)
- Sn96,3Ag3,7 (221–228°C)
- Sn99,7Ag0,3 (221–230°C)
- Sn99,3Cu0,7 (227°C)
- Sn97Cu3 (227–310°C)
- Sn100 (232°C)

Spoiva cynowo-ołowiowe – w tym wysokotemperaturowe:

- Sn62Pb36Ag2 (179°C)
- Sn63Pb37 (183°C)
- Sn60Pb40 (183–190°C)
- Sn60Pb39Cu1 (183–190°C)
- Pb74Sn25Sb1 (185–263°C)
- Pb93Sn5Ag2 (296–301°C)

oraz pozostałe stopy zamieszczone w normie ISO 9453:2020.

Spoiva lutownicze produkowane są w postaci:

- drutów z topnikiem, drutów monolitycznych (bez topnika),
- średnice drutów: od 0,25 do 4,00 mm (inne wg uzgodnień),
- płaskowników, lasek i prętów w postaciach dopasowanych do zastosowań w agregatach lutowniczych.

Topniki stosowane w drutach rdzeniowych: PRO (ROL0), EVO (ROL1), SW21 (ORH1), SW26 (ROM1), 1.1.3 (ROL0)

Topniki płynne do zastosowań w procesach lutowania we wszystkich branżach przemysłowych:

- topniki wodne
- topniki bezkalafoniowe
- topniki kalafoniowe

Pasty lutownicze (w tym low voiding i vapour phase):

- bezołowiowe – typ 3, typ 4
- ołowiowe – typ 3, typ 4, typ T3L

RoHS3
2015/863
COMPLIANT

