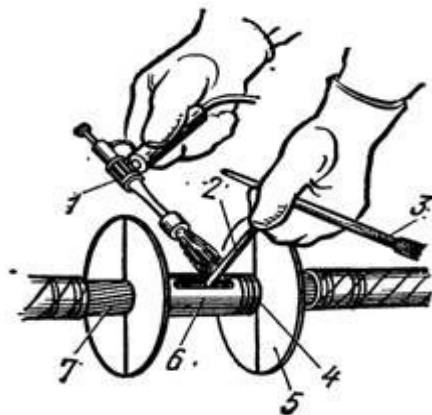


Соединение жил кабелей  
непосредственным  
сплавлением припоя

**Пайка** - Процесс соединения жил **кабелей** заключается в покрытии разогретых концов соединяемых жил расплавленным оловянисто-свинцовым припоем, который обеспечивает после затвердения механическую прочность и высокую электропроводность неразъемного соединения. **Пайка** должна быть гладкой, без пор, загрязнений, наплывов, острых выпуклостей припоя, инородных вкраплений.

## Соединение жил кабеля при помощи пайки газовой горелкой



1 — пропан - бутановая горелка, 2 — палочка припоя, 3 — стальная кисточка, 4 — подмотка из шнурового асбеста, 5 — защитный экран, 6 — форма, 7 — жила

## Соединение жил кабеля поливом расплавленного припоя



1– ложка паяльная; 2 – форма; 3 – лоток; 4 – тигель; 5 – скребок

Припой ЦА-15 - отличается высокой механической прочностью и устойчивостью к коррозии. Основным недостатком этого припоя - высокая температура плавления, что ограничивает его применение в электромонтажной практике из-за опасности перегрева изоляции жил во время пайки.

Припой ЦО-12 - имеет более низкую температуру плавления, но не обладает достаточной противокоррозийной стойкостью. Применяется для пайки алюминиевых жил кабелей внутри муфт, герметическая заделка которых исключает попадание влаги и воздуха к месту пайки.

Припой А - имеет невысокую температуру плавления и лучше сопротивляется воздействию коррозии чем припой ЦО-12. Однако места пайки припоем А должны быть покрыты влагостойким лаком и тщательно изолированы.