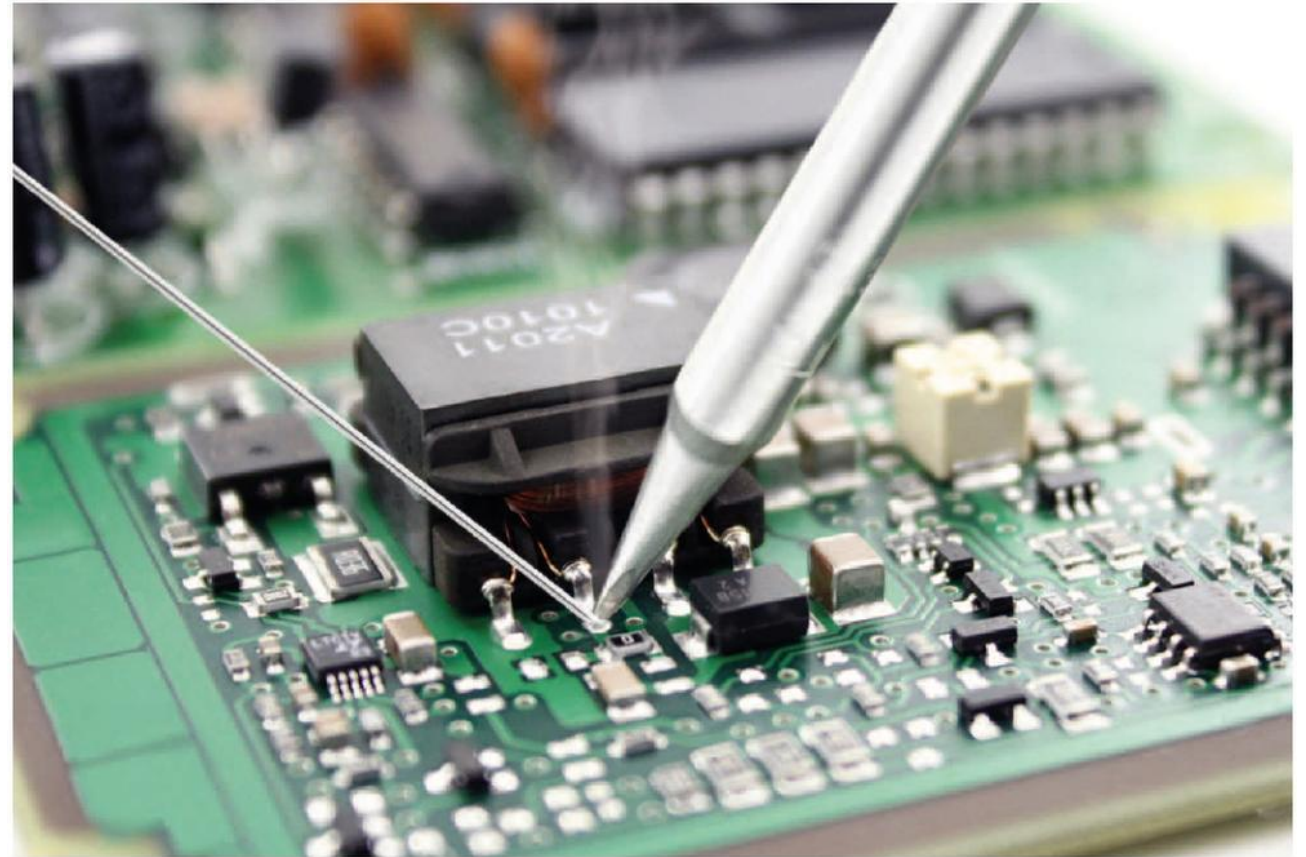


LEPENÉ A SPÁJKOVANÉ SPOJE



LEPENÉ SPOJE

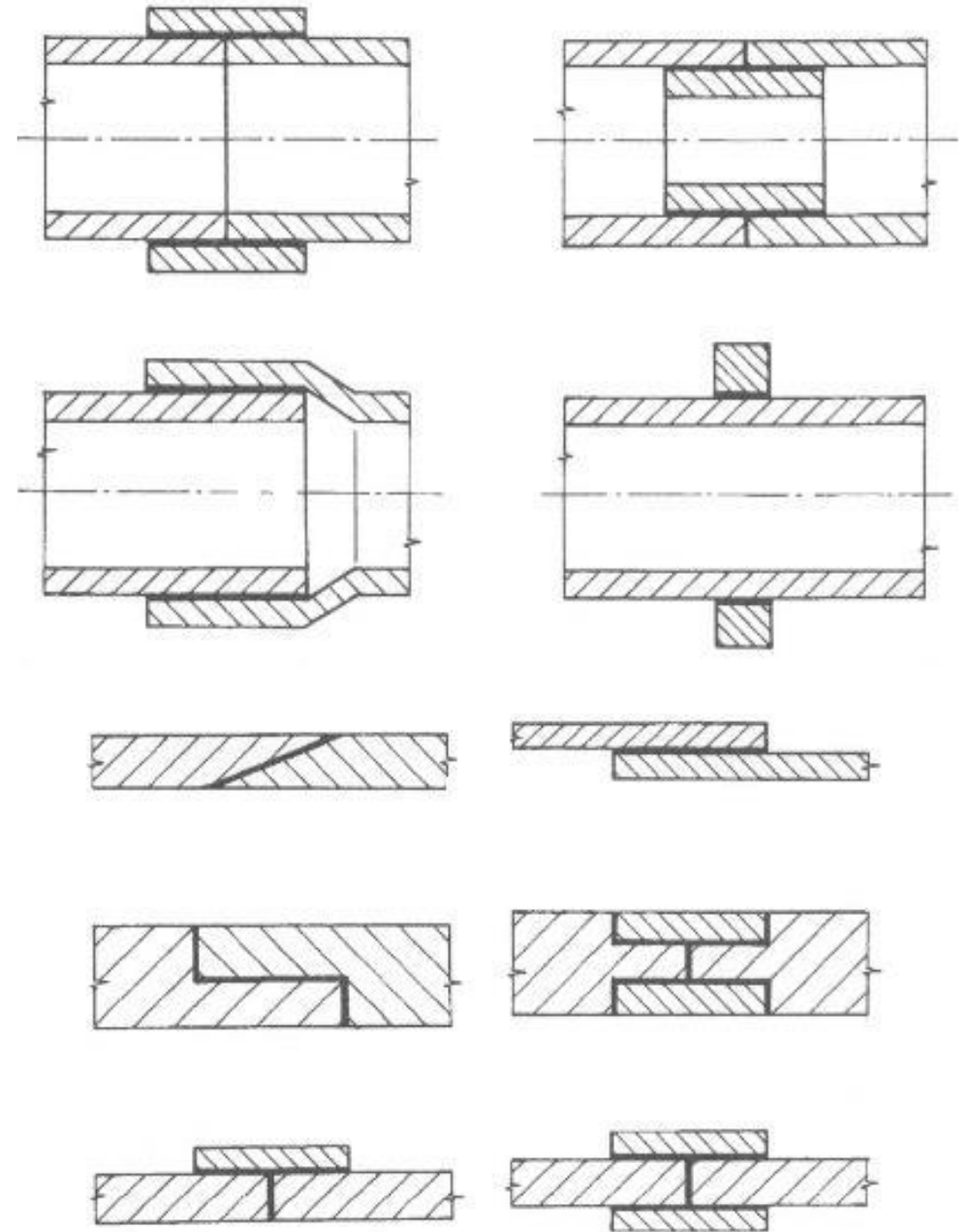
- **nerozoberateľné spojenia materiálovým stykom**
- **vzniká adhéziou (priľnavosťou) a kohéziou (súdržnosťou)**
medzi lepenými povrchmi a lepidlom
- **použitie pri spájaní rôznych materiálov**
- **lepidlá sa vyrábajú na báze formaldehydových, epoxidových**
a syntetických živíc

VÝHODY

- **možnosť spájania materiálov rozdielných vlastností**
- **možnosť spájania veľmi tenkých plôch**
- **nezoslabujú konštrukciu dierami**
- **spojované časti sa nezahrievajú => nemenia sa ich vlastnosti**
- **menšia deformácia**
- **dobrý vzhľad, jednoduché, lacné**
- **úspora materiálu**
- **zaručujú tesnosť**

NEVÝHODY

- menšia pevnosť spoja
- neznášajú vysoké teploty
- pri niektorých lepidlách dlhá doba tuhnutia
- niekedy je potrebný lis
- závisí od vhodne zvoleného lepidla
- spoje sú nevodivé



SPÁJKOVANÉ SPOJE

- **nerozoberateľné spoje s materiálovým stykom**
- **vznikajú difúziou spájky do spájaných materiálov**
- **spojenia rovnakých alebo rôznych kovov v tuhom stave**
roztaveným prídavným kovom - spájkou
- **spájka musí mať nižšiu teplotu tavenia ako spájaný materiál**
- **akosť spoja závisí od druhu**
- **v elektrotechnike sa spájkovaním vodivo spájajú súčiastky na**
dosku plošných spojov (zliatina cín + olovo)

VÝHODY:

- možnosť spájať materiály s rôznymi teplotami tavenia
- neporuší sa štruktúra materiálov vplyvom tepla

NEVÝHODY:

- malá pevnosť spojov

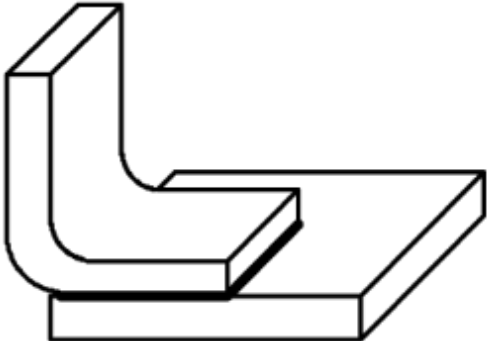
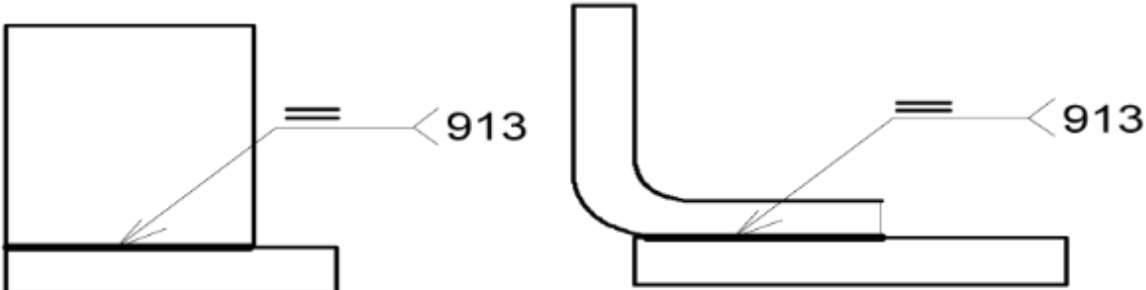
DRUHY SPÁJOVANIA

Podľa teploty tavenia spájky rozlišujeme:

spájkovanie na mäkkó – mäkkou spájkou – teplota tavenia do 450°

spájkovanie na tvrdo – tvrdou spájkou – teplota tavenia nad 450°

SPÁJKOVANÉ SPOJE

Názov	Zobrazenie	Spôsohy označenia na výkrese
Preplátovaný spájkovaný spoj		
Šikmý tupý spájkovaný spoj	