| Марка | Температура плавления, °С | | Плотность, г/см$^3$ | Удельное электросопротивление, Ом · мм$^2$/м | Коэффициент теплопроводности, кал/(см · с · °С) | Временное сопротивление разрыву, кгс/мм$^2$ | Относительное удлинение, % | Ударная вязкость, кгс · м/см$^2$ | Твердость по Бринеллю, НВ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | солидус | ликвидус | | | | | | | |
| ПОС 90 | 183 | 220 | 7,6 | 0,120 | 0,130 | 4,9 | 40 | 4,2 | 15,4 |
| ПОС 61 | 183 | 190 | 8,5 | 0,139 | 0,120 | 4,3 | 46 | 3,9 | 14,0 |
| ПОС 40 | 183 | 238 | 9,3 | 0,159 | 0,100 | 3,8 | 52 | 4,0 | 12,5 |
| ПОС 10 | 268 | 299 | 10,8 | 0,200 | 0,084 | 3,2 | 44 | 3,2 | 12,5 |
| ПОС 61М | 183 | 192 | 8,5 | 0,143 | 0,117 | 4,5 | 40 | 1,1 | 14,9 |
| ПОСК 50–18 | 142 | 145 | 8,8 | 0,133 | 0,130 | 4,0 | 40 | 4,9 | 14,0 |
| ПОССу 61–0,5 | 183 | 189 | 8,5 | 0,140 | 0,120 | 4,5 | 35 | 3,7 | 13,5 |
| ПОССу 50–0,5 | 183 | 216 | 8,9 | 0,149 | 0,112 | 3,8 | 62 | 4,4 | 13,2 |
| ПОССу 40–0,5 | 183 | 235 | 9,3 | 0,169 | 0,100 | 4,0 | 50 | 4,0 | 13,0 |
| ПОССу 35–0,5 | 183 | 245 | 9,5 | 0,172 | 0,100 | 3,8 | 47 | 3,9 | 13,3 |
| ПОССу 30–0,5 | 183 | 255 | 8,7 | 0,179 | 0,090 | 3,6 | 45 | 3,9 | 13,2 |
| ПОССу 25–0,5 | 183 | 266 | 10,0 | 0,182 | 0,090 | 3,6 | 45 | 3,9 | 13,6 |
| ПОССу 18–0,5 | 183 | 277 | 10,2 | 0,198 | 0,084 | 3,6 | 50 | 3,6 | – |
| ПОССу 95–5 | 234 | 240 | 7,3 | 0,145 | 0,110 | 4,0 | 46 | 5,5 | 18,0 |
| ПОССу 40–2 | 185 | 229 | 9,2 | 0,172 | 0,100 | 4,3 | 48 | 2,8 | 14,2 |
| ПОССу 35–2 | 185 | 243 | 9,4 | 0,179 | 0,090 | 4,0 | 40 | 2,6 | – |
| ПОССу 30–2 | 185 | 250 | 9,6 | 0,182 | 0,090 | 4,0 | 40 | 2,5 | – |
| ПОССу 25–2 | 185 | 260 | 9,8 | 0,185 | 0,090 | 3,8 | 35 | 2,4 | – |
| ПОССу 18–2 | 186 | 270 | 10,1 | 0,206 | 0,081 | 3,6 | 35 | 1,9 | 11,7 |
| ПОССу 15–2 | 184 | 275 | 10,3 | 0,208 | 0,080 | 3,6 | 35 | 1,9 | 12,0 |
| ПОССу 10–2 | 268 | 285 | 10,7 | 0,208 | 0,080 | 3,5 | 30 | 1,9 | 10,8 |
| ПОССу 8–3 | 240 | 290 | 10,5 | 0,207 | 0,081 | 4,0 | 43 | 1,7 | 12,8 |
| ПОССу 5–1 | 275 | 308 | 11,2 | 0,200 | 0,084 | 3,3 | 40 | 2,8 | 10,7 |
| ПОССу 4–6 | 244 | 270 | 10,7 | 0,208 | 0,080 | 6,5 | 15 | 0,8 | 17,3 |

| | |
|---|---|
| ПОС 90 | Лужение и пайка внутренних швов пищевой посуды и медицинской аппаратуры |
| ПОС 61 | Лужение и пайка электро- и радиоаппаратуры, печатных схем, точных приборов с высокогерметичными швами, где недопустим перегрев |
| ПОС 40 | Лужение и пайка электроаппаратуры, деталей из оцинкованного железа с герметичными швами |
| ПОС 10 | Лужение и пайка контактных поверхностей электрических аппаратов, приборов, реле для заливки и лужения контрольных пробок топок паровозов |
| ПОС 61М | Лужение и пайка электропаяльниками тонких (толщиной менее 0,2 мм) медных проволок, фольги, печатных проводников в кабельной, электро- и радиоэлектронной промышленности. Применение припоя при лужении и пайке в тиглях и ваннах не допускается |
| ПОСК 50–18 | Пайка деталей, чувствительных к перегреву, металлизированной керамики, ступенчатая пайка конденсаторов |
| ПОССу 61–0,5 | Лужение и пайка электроаппаратуры, пайка элементов печатных плат, обмоток электрических машин, оцинкованных радиодеталей при жестких требованиях к температуре |
| ПОССу 50–0,5 | Лужение и пайка авиационных радиаторов, пайка пищевой посуды с последующим лужением пищевым оловом |
| ПОССу 40–0,5 | Лужение и пайка жести, обмоток электрических машин, пайка монтажных элементов, моточных и кабельных изделий, радиаторных трубок, оцинкованных деталей холодильных агрегатов |
| ПОССу 35–0,5 | Лужение и пайка свинцовых кабельных оболочек электротехнических изделий неответственного назначения, тонколистовой упаковки |
| ПОССу 30–0,5 | Лужение и пайка листового цинка, радиаторов |
| ПОССу 25–0,5 | Лужение и пайка радиаторов |
| ПОССу 18–0,5 | Лужение и пайка трубок теплообменников, электроламп |
| ПОССу 95–5 | Пайка в электропромышленности, пайка трубопроводов, работающих при повышенных температурах |
| ПОССу 40–2 | Лужение и пайка холодильных устройств, тонколистовой упаковки. Припой широкого назначения |
| ПОССу 30–2 | Лужение и пайка в холодильном аппаратостроении, электроламповом производстве, автомобилестроении, абразивная пайка |
| ПОССу 18–2 | Пайка в автомобилестроении |
| ПОССу 8–3 | Лужение и пайка в электроламповом производстве |
| ПОССу 5–1 | Лужение и пайка деталей, работающих при повышенных температурах, лужение трубчатых радиаторов |
| ПОССу 4–6 | Пайка белой жести, лужение и пайка деталей с закатанными и клепаными швами из латуни и меди, шпатлевка кузовов автомобилей |
| ПОССу 4–4 | Лужение и пайка в автомобилестроении |
| ПОСК 2–18 | Лужение и пайка металлизированных и керамических деталей |