Техническая информация

ALPHAMETALS® EasyFlow® Sn63Pb37

Высокочистый брусковый припой для волновой пайки

ОПИСАНИЕ

Брусковый припой Alphametals® EasyFlow® Sn63Pb37 произведен из высокочистых исходных материалов, с использованием запатентованных добавок, снижающих вязкость припоя и уменьшающих шлакообразование. Результатом является очень чистый припой с высокой текучестью, практически не содержащий примесей посторонних металлов и оксидов, в результате использования которого образуется минимум оксидов. Кроме минимального уровня шлакообразования также снижается количество дефектов пайки, таких как непропаи, перемычки, «сосульки» припоя и становится возможна пайка электронных сборок с малым шагом. Является идеальным для плат с высокой плотностью компонентов, позволяет увеличить производительность и выход годных, и снизить затраты на обслуживание машины волновой пайки.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Увеличение производительности линии: уменьшение себестоимости продукции.
- Минимизация шлакообразования: экономия на времени, необходимом для обслуживания машины, уменьшение потребления припоя.
- Уменьшение количества перемычек: меньшее количество доработки, увеличение выхода годных и, как следствие, уменьшение себестоимости и повышение качества изделий.
- Пайка плат с высокой плотностью компонентов: возможность использования одного процесса для пайки изделий с любой плотностью компонентов.
- Пайка при меньшей температуре: меньшая температура означает меньшее окисление и снижение затрат на припой.

ПРИМЕНЕНИЕ

Припой Alphametals® EasyFlow® Sn63Pb37 идеален для использования в любых системах волновой и селективной пайки, включая оборудованные генераторами азота.

Припой Alphametals® EasyFlow® Sn63Pb37 идеален для следующих условий применения:

- Высокие объемы волновой пайки.
- Пайка изделий, требующих наличие в машине двойной и чип-волны
- Платы с высокой плотностью компонентов.
- Мелкий шаг выводов компонентов.

Рекомендуемая температура припоя в ванне – 240-250°C. Возможен сбор шлака (зависит от региона расположения потребителя).

ФОРМА ВЫПУСКА

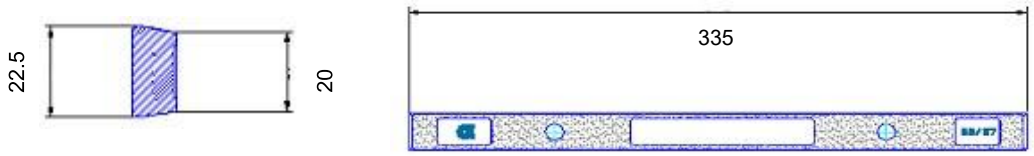
Брусковый припой Alphametals® EasyFlow® Sn63Pb37 доступен в форме брусков массой 1 кг (упаковка – коробки по 20кг). По индивидуальному заказу возможно изготовление брусков другой формы.

БЕЗОПАСНОСТЬ

Обратитесь к документу “Паспорт безопасности” для правильного обращения с припоем и инструкциями по безопасности.

Техническая информация

РАЗМЕРЫ БРУСКОВ



*Все размеры в мм

СПЕЦИФИКАЦИИ

Нижеприведенная таблица содержит типичные уровни примесей в припое Alphametals® EasyFlow® Sn63Pb37 в сравнении со стандартами J-STD-006A, ISO9453, JIS Z3282 и ГОСТ 21930-76.

ЭЛЕМЕНТ	EasyFlow® Sn63Pb37	ISO9453 Alloy 1A1	J-STD-006A Sn63Pb37C2	JIS Z3282A H63E3	ГОСТ 21930-76
Sn	62.5-63.5	62.5-63.5	62.5-63.5	62.5-63.5	62.5-63.5
Pb	Остальное	Остальное	Остальное	Остальное	Остальное
Sb	0.05 макс	0.05 макс	0.05 макс	0.05 макс	0.05 макс
Cu	0.005 макс	0.05 макс	0.08 макс	0.05 макс	0.05 макс
Zn	0.001 макс	0.001 макс	0.003 макс	0.001 макс	Не определен
Fe	0.001 макс	0.02 макс	0.02 макс	0.02 макс	0.02 макс
As	0.005 макс	0.03 макс	0.03 макс	0.03 макс	0.02 макс
Ni	0.002 макс	Не определен	0.01 макс	Не определен	0.02 макс
Bi	0.005 макс	0.05 макс	0.10 макс	0.05 макс	0.1 макс
Cd	0.001 макс	0.002 макс	0.002 макс	0.002 макс	Не определен
Ag	0.005 макс	Не определен	0.10 макс	Не определен	Не определен
Al	0.001 макс	0.001 макс	0.005 макс	0.001 макс	0.002 макс
In	0.005 макс	Не определен	0.10 макс	Не определен	Не определен

*Все значения в %

1. ISO 9453: 1990. Мягкие припои – химический состав и форма выпуска.
2. J-STD-006A: Май 2001. Требования к припоям для пайки электроники и припоям без флюсов.
3. JIS Z3282: 1999. Мягкие припои – химический состав и формы выпуска.
4. ГОСТ 21930-76. Припои оловянно-свинцовые в чушках. Технические условия

АРТИКУЛЫ ДЛЯ ЗАКАЗА

51690Z, Припой брусковый Sn63Pb37 брусок 1 кг, Alphametals