

Радиоэлектроника.РУ

www.reufa.ru

+7(347)246-05-20

Каталог

**Паяльные
материалы**

Компания Радиоэлектроника
450022, г.Уфа, ул. Бакалинская, 9/3

<http://www.reufa.ru>

Тел.: +7(347)246-05-20

e-mail: info@reufa.ru

elena@reufa.ru

Содержание

Флюсы.....	3
Канифоль.....	4
Бура.....	4
Паяльная кислота.....	4
ЛТИ.....	5
Ф-38Н.....	5
СКФ (ФКЭ, КЭ, СКФ, ФКСп, ФКЭт).....	6
ТАГС.....	6
ФИМ.....	7
Ортофосфорная кислота.....	7
ФТС.....	8
ФТБф-А.....	8
Флюс-гель.....	9
Флюс-гель индикаторный ТТ.....	9
Жир паяльный.....	10
R41-01i.....	10
MF210 (X33-12i).....	11
Hydro-x/20.....	11
LF318 RWF флюс-гель.....	12
FMKANС32-005 Флюс-крем.....	12
Припои проволочные (без флюса).....	13
Российское производство.....	13
Asahi.....	13
Свинцовые припои Asahi.....	13
Бессвинцовые припои Asahi.....	13
Припои трубчатые с флюсом.....	14
Koki.....	15
JM20.....	15
S3X-56M.....	15
Asahi.....	16
Multicore Solders.....	17
Felder GMBH.....	18
Шарики припоя.....	18
Паяльные пасты.....	19
Паяльная паста Тиноль.....	19
Sn623-5T-E.....	19
SS48-M955.....	20
S3X58-M406.....	21
MP218.....	22

Флюсы

Флюсы — вещества (чаще смесь) органического и неорганического происхождения, предназначенные для удаления окислов с поверхности под пайку, снижения поверхностного натяжения, улучшения растекания жидкого припоя и/или защиты от действия окружающей среды.

По стандарту IPC/ANSI-J-STD-004 флюсы, предназначенные для пайки электронных узлов, делятся на несколько основных типов:

Активность флюса	% содержание галогенов	Канифольные Rosin(RO)	Синтетические Resin(RE)	Органические Organic(OR)
Низкая	0.00%	ROL0	REL0	ORL0
Низкая	<0,5%	ROL1	REL1	ORL1
Средняя	0.00%	ROM0	REM0	ORM0
Средняя	0,5 – 2,0%	ROM1	REM1	ORM1
Высокая	0.00%	ROH0	REH0	ORH0
Высокая	>2,0%	ROH1	REH1	ORH1

Канифольные флюсы обладают повышенной температурной стабильностью в процессе пайки, более высокое содержание твердых веществ по сравнению с флюсами на органической и синтетической основе обеспечивает меньшую вероятность образования шариков и сосулек припоя при пайке, кроме того, канифольные остатки флюса достаточно легко удаляются в процессе отмывки, однако их остатки имеют низкую механическую прочность и высокую хрупкость.

Органические флюсы изготавливаются на основе низкомолекулярных органических кислот и растворителей. Главными преимуществами данных флюсов являются высокая активность в сочетании с практически незаметными остатками. Недостатком таких флюсов является их низкая температурная стойкость и стабильность.

В синтетических флюсах используются синтетические смолы с фиксированным массово-молекулярным распределением, что позволяет получать остатки с заданными свойствами (пластичность, механическая прочность, теплостойкость, влагостойкостью и др.). Остатки таких флюсов будут тяжело удаляться в процессе отмывки.

Водосмываемые флюсы имеют органическую основу (OR), а также содержат широкий ряд различных активаторов и обладают очень высокой активностью. Остатки таких флюсов обладают высокой коррозионной активностью, и требуют обязательного удаления после пайки.

Флюс-гель обеспечивает не только флюсование паяемых поверхностей, но и хороший теплообмен, что позволяет быстро выпаивать сложные корпуса микросхем без повреждения выводов и контактных площадок.

Канифоль



Описание: хрупкое, стекловидное, аморфное вещество от тёмно-красного до светло-жёлтого цвета.

Применение: Классический флюс-агент. Используется для пайки радиодеталей и ответственных узлов РЭА в промышленности и быту. Используется в виде раствора в этаноле или спирто-бензиновой смеси (канифоли 10-60%).

Фасовка: 20 г, 100 г, 500 г. Жидкая канифоль: 15 мл, 50 мл, 100 мл.

Бура



Описание: водная натриевая соль пироборной кислоты. Легко растворяется в воде. При нагревании превращается в стекловидную массу. Температура плавления 740°C.

Применение: флюс при пайке сталей, чугуна, меди и ее сплавов латунными и серебряными припоями. Соли, образующиеся при пайке бурой, необходимо удалять механической зачисткой.

Порошок буры следует хранить в герметически закрытых стеклянных банках.

Фасовка: 20 г, 1 кг.

Паяльная кислота



Описание: активный флюс. Состав: хлористый цинк (40%), вода (60%).

Применение: для пайки углеродистых сталей, меди, никеля и их сплавов припоями ПОС.

Фасовка: 2 мл (ампула), 15 мл, 50 мл, 500 мл, 1 л.

ЛТИ



Описание: нейтральный, на основе канифоли сосновой, спирта этилового с добавлением активаторов.

Применение: для пайки металлов мягкими припоями. По своим антикоррозийным свойствам флюсы ЛТИ не уступают бескислотным, но в то же время с ними можно паять металлы, которые раньше не поддавались пайке, например детали с гальваническими покрытиями. Флюсы ЛТИ могут применяться также для пайки железа и его сплавов (включая нержавеющую сталь), меди и ее сплавов и металлов с высоким удельным сопротивлением

При пайке с флюсом ЛТИ достаточно произвести очистку мест пайки только от масел, ржавчины и других загрязнений. При пайке оцинкованных деталей удалять цинк с места пайки не следует. Перед пайкой деталей с окалиной последняя должна быть удалена травлением в кислотах. Предварительное травление латуни не требуется. Флюс наносится на место спая с помощью кисточки, что можно сделать заблаговременно.

После пайки остаются темные пятна, а также при работе с ними необходима интенсивная вентиляция. Флюс ЛТИ-120 не оставляет темных пятен после пайки и не требует интенсивной вентиляции, поэтому применение его значительно шире. Обычно остатки флюса после пайки можно не удалять. Но если изделие будет эксплуатироваться в тяжелых коррозионных условиях, то после пайки остатки флюса удаляются при помощи концов, смоченных спиртом или ацетоном.

Хранить флюс следует в стеклянной или керамической посуде.

Фасовка: 5 мл (ампула), 10 мл, 15 мл (с кисточкой), 25 мл, 50 мл, 500 мл, 1 л.

Ф-38Н



Описание: высокоактивный флюс. Для снижения активности можно разбавить этиловым или изопропиловым спиртом. Содержит фосфорную кислоту, гликоли и органические гидрохлориды.

Применение: пайка нихрома, коррозионно-стойких сталей легкоплавкими припоями при температуре 300°C.

Фасовка: 2 мл (ампула), 15 мл, 25 мл, 100 мл, 500 мл

СКФ (ФКЭ, КЭ, СКФ, ФКСп, ФКЭт)



Описание: нейтральный флюс. Состав: Спирт этиловый, канифоль. Температурный интервал активности 250-280°C. Огнеопасен.

Применение: классический флюс для пайки проводниковых изделий из меди и её сплавов, во время электромонтажных работ мягкими легкоплавкими припоями. Удобен в труднодоступных местах при повышенных требованиях к герметичности паяного соединения. Отмывка: спирт, бензин, ацетон.

Фасовка: 5 мл (ампула), 15-20 мл (с кисточкой), 25 мл, 100 мл, 500 мл, 1 л

ТАГС



Описание: нейтральный флюс, глицериновый, водоотмываемый. Диапазон температурной активности 180-300°C. Имеет очень высокую смачиваемость.

Применение: пайка элементов радиомонтажа. При пайке радиомонтажных элементов требует промывки, поскольку имеет остаточное сопротивление. Отмывка: вода, спирт или бензин.

Фасовка: 5 мл (ампула), 10 мл, 15 мл, 25 мл, 50 мл, 100 мл, 1 л

ФИМ



Описание: высокоактивный флюс. Диапазон температурной активности 150 - 300°C. Содержит фосфорную кислоту

Применение: пайка нержавеющей сталей и бронз (в особенности алюминиевых и бериллиевых) легкоплавкими припоями.

Фасовка: 15 мл (с кисточкой), 25 мл, 100 мл, 500 мл, 1 л

Ортофосфорная кислота



Описание: ортофосфорная кислота, вода. Образует на обработанной поверхности защитную плёнку, предотвращая дальнейшую коррозию. Пожаро- и взрывобезопасна.

Применение: для пайки чёрных металлов и медных сплавов. Также применяется как растворитель ржавчины. Остатки флюса смываются водой или спиртом.

Хранить в плотно закрытой таре, предохраняя от действия тепла и прямых солнечных лучей. При проведении работ, а также после их окончания необходимо проветривать помещение. В процессе работ использовать индивидуальные средства защиты кожных покровов, глаз и органов дыхания. При попадании на руки их необходимо вымыть водой с мылом. В случае попадания в глаза их необходимо обильно промыть водой.

Фасовка: 10 мл, 25 мл, 50 мл.

ФТС



Описание: Флюс паяльный водоотмываемый. Нейтрален, не содержит канифоли, хорошо смывается водой. Имеет слабую коррозионную активность, термостоек, не дымит.

Применение: ручная и механизированная пайка печатного монтажа. Лужение электромонтажных элементов и других металлических поверхностей печатных плат и выводов ЭРЭ легкоплавкими припоями при температуре 150-300°C. Требуется удаление остатков флюса.

Фасовка: 5 мл (ампула), 15 мл, 20 мл, 30 мл, 500 мл, 1 л

ФТБф-А



Описание: коррозионный, высокоактивный, безотмывочный.

Применение: для пайки алюминия, нержавеющей стали, меди припоями ПОС. Ручная и механизированная пайка и лужение изделий РЭА на основе металлизированных диэлектриков (кроме электромонтажных соединений). Не требует отмывки. При необходимости стереть тканью.

Фасовка: 25 мл, 50 мл.

Флюс-гель



Описание: нейтральный флюс, в виде геля. Коррозионно пассивен. Незасыхающий. Отмывается спиртом, ацетоном.

Фасовка: 10 мл

Флюс-гель индикаторный ТТ



Описание: в состав входит индикатор активности препарата.

Применение: для высококачественной пайки электронных компонентов. После монтажа, флюс меняет цвет с красного на прозрачный, что свидетельствует об отсутствии активного компонента на месте пайки, в связи с чем отпадает необходимость промывки паяного соединения.

Фасовка: 20 г

Жир паяльный



Активный

Вазелиновая основа. Применяется для пайки сильно окисленных деталей из черных и цветных металлов.

Нейтральный

Канифольно-стеариновый. Рекомендован для качественной пайки радио- и электротехнических устройств.

R41-01i

Multicore Solders



Описание: активный флюс RA с низким содержанием твердых веществ. Однокомпонентый, готов к применению.

Применение: для пайки поверхностей с плохой паяемостью; без отмывки от остатков флюса после пайки.

Рекомендуется применять для пайки плат с открытыми медными проводниками или с проводниками, покрытыми сплавом олово/свинец.

Флюс совместим с различными консервантами (защитными флюсовыми покрытиями) на основе канифоли.

Наносить только в места паек.

Фасовка: 5 л (канистра).

MF210 (X33-12i)

Multicore Solders



Описание: Флюс с низким содержанием твердых веществ, не требующий отмывки, не содержит галогенов и практически не оставляет остатков после пайки

Применение: Пригоден для бессвинцовой пайки. Высокая эффективность при пайке поверхностей с плохой паяемостью, в том числе и при пайке по окисленной меди.

Наносить только в места паек.

Фасовка: 5 л (канистра)

Hydro-x/20

Multicore Solders



Описание: растворим в воде, высокоактивный, кислотный, однокомпонентный.

Применение: для пайки печатных узлов любых видов радиоэлектронной аппаратуры, конструкция которых соответствует требованиям водной отмывки; пайка поверхностей с плохой паяемостью (даже окисленные выводы и печатные платы).

Остатки флюса HYDRO-X/20 являются коррозионно-активными и должны быть обязательно удалены сразу после пайки в проточной воде 40-60°C.

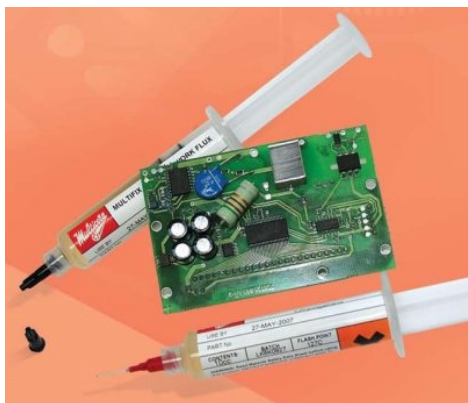
Возможность пайки по никелю, меди, латуни и мягкой стали.

Пригоден для бессвинцовой пайки.

Фасовка: 5 л (канистра)

LF318 RWF флюс-гель

Multicore Solders



Описание: высокая активность для пайки компонентов с различным покрытием выводов; остатки флюс геля после пайки не требуют отмывки; не содержит галогенов; совместим со всеми бессвинцовыми материалами.

Применение: для широкого спектра опытных сборочно-монтажных и ремонтных работ по бессвинцовой технологии. Имеет высокую

клейкость и обеспечивает хорошую фиксацию компонента при пайке. Может использоваться при пайке BGA корпусов.

Пригоден для бессвинцовой пайки.

Не требует отмывки остатков после пайки.

Фасовка: 10 мл (шприц), 300 мл (картридж).

FMKANC32-005 Флюс-крем

ERSA



Описание: канифольная основа, слабо-активированный, безотмывный.

Применение: для пайки BGA и QFP микроволной.

Фасовка: 5 мл (шприц-картридж с поршнем и иглой).

Припои проволочные (без флюса)

Российское производство



Состав: Pb70/Sn30, Pb60/Sn40, Pb39/Sn61, бессвинцовые

Диаметры проволоки: 0.8, 1, 1.5, 2, 3, 8 мм

Asahi

Свинцовые припои Asahi

Проволочные припои Asahi поставляются с наиболее распространенными традиционными типами сплавов.

Бессвинцовые припои Asahi

Sn99.3 / Cu0.7

Недорогой бессвинцовый припой.

Температура плавления 227°C

Низкая механическая прочность соединения.

SCS7

По сравнению с Sn99.3Cu0.7 имеет более высокую механическую прочность, а усталостные характеристики сплава SCS7 аналогичны традиционным оловянно-свинцовым сплавам.

Viromet 347/349

Состав: Sn / Ag / Cu / In + запатентованная добавка

Температура плавления 202-207°C / 205-210°C

Полностью заменяет традиционные оловянно-свинцовые припои

Стандартная фасовка проволочных припоев Asahi

Код по SVG	11	14	16	18	19	21	23	24	28	33
Диаметр, мм	3	2	1.6	1.2	1	0.8	0.6	0.5	0.38	0.25
Вес катушки, кг	20, 10, 5	1, 0.5	2, 1, 0.5, 0.25	1, 0.5, 0.25	1, 0.5, 0.25	1, 0.5, 0.25	0.5, 0.25	0.5, 0.25	0.2	0.2, 0.03

Припой трубчатые с флюсом

При работе с многоканальными трубчатыми припоями пайка осуществляется двумя руками. Для того чтобы при пайке получить наилучшие результаты, рекомендуется использовать следующий процесс:

1. Поднесите жало паяльника к рабочей поверхности. Жало паяльника должно контактировать одновременно с контактной площадкой платы и выводом компонента, для того чтобы прогреть обе паяемые поверхности. Избыток припоя на жале, нанесенного во время лужения, будет помогать процессу теплопередачи путем увеличения площади контакта между контактной площадкой и выводом. Необходимо не более секунды, чтобы прогреть соответствующим образом обе поверхности.
2. Поднесенный в это время к месту соединения с противоположной от жала паяльника стороны прутки трубчатого припоя позволит образовать галтель припоя.
3. Удалите припой от паяемого соединения и затем удалите жало паяльника.

Внимание! Если припой подавать непосредственно на жало паяльника, активные компоненты флюса будут преждевременно выгорать, и его эффективность резко уменьшается. Рекомендуется выбирать диаметр прутка припоя равным половине диаметра жала паяльника.

Весь процесс пайки должен занимать от 0,5 до 2,0 секунд на одно паяное соединение в зависимости от массы, температуры и конфигурации жала паяльника, а также паяемости поверхностей.

Koki

JM20

Свинец-содержащий трубчатый припой с флюсом, не требующим отмывки

Небольшое распределение припоя, минимальные испарения (мало дымящий, почти без запаха).

Прозрачные остатки флюса обеспечивают отличный косметический вид и не препятствуют контролю качества.

Современная высокотехнологичная замена ПОС-61 и подобных ему.

Характеристики

Состав сплава: Sn60, Pb40

Температура плавления сплава (°C): 183

Содержание галогенов: 0,0

Содержание флюса (%): 1,0-3,0

Скорость смачивания припоем (сек)*1: < 0,5

Диаметр (мм): 0.3, 0.5, 0.6, 0.8, 1.0, 1.2

Упаковка: катушки по 0,5 и 1,0 кг

S3X-56M

Бессвинцовый трубчатый припой с флюсом, не требующим отмывки

Новейшая система термического флюса сочетает достоинства высокой мягкости канифоли и жароустойчивых активаторов, обеспечивая отличное качество и скорость пайки при минимальном разбрызгивании флюса.

Низкое содержание галогенов.

Высокое значение поверхностного изоляционного сопротивления и отсутствие коррозии, можно исключить чистку (безотмывки).

Небольшое распределение припоя, минимальные испарения.

Прозрачные остатки флюса обеспечивают отличный косметический вид и не препятствуют контролю качества.

Характеристики

Состав сплава: Sn3.0Ag0.7Cu

Температура плавления сплава (°C): 217~218

Содержание галогенов (wt%): 0,124

Содержание флюса (wt%): 3

Тип флюса: ROL1

Диаметр (мм): 0.3, 0.4, 0.5, 0.6, 0.7, 0.8, 1.0, 1.2, 1.6

Срок хранения (при комнатной температуре): 3 года

Упаковка: катушки по 0,5 кг

Asahi

Компания Asahi производит широкий спектр трубчатых припоев с использованием бессвинцовых и традиционных оловянно-свинцовых сплавов, а также специально разработанных флюсов, что позволяет удовлетворять самым строгим требованиям современной электронной промышленности. Благодаря применению уникальной технологии заполнения, флюс равномерно распределяется внутри трубчатого припоя. Все трубчатые припои производятся при строгом контроле качества и соответствуют или превосходят требования промышленных стандартов JIS-Z-3283, ANSI/J-STD 004 и DIN-8511 Type 32.

Все трубчатые припои с флюсом Asahi выпускаются со сплавами:

Sn60Pb40

Sn63Pb37

Характеристики

Наименование	Флюс	Активность флюса
C-6	Водосмываемый	высокая
CF-10/(A)	Содержит галогены, ROH1	высокая
FC5000/5005	Безотмывный, без галогенов, ROL0	низкая
HF532/533	Безотмывный, без галогенов, ROM0	средняя

Multicore Solders

Одним из основных преимуществ трубчатых припоев Multicore Solders является большое количество каналов флюса (до 5) в прутке припоя, что обеспечивает равномерное распределение флюса без пропусков по длине прутка, что предотвращает возможность пайки «всухую» — без флюса, как в случае с одноканальными припоями.

Все трубчатые припои Multicore Solders выпускаются со сплавами:

Sn60/Pb40

Sn63/Pb37

Sn62/Pb36/Ag2

Sn99,3/Cu0,7

Sn95,5/Ag3,8/Cu0,7

Характеристики

Наименование	Флюс	Содержание флюса	Активность флюса
X39	Безотмывный, без галогенов, ROL0	1	низкая
CRYSTAL 400	Безотмывный, без галогенов, ROL0	2,2	низкая
CRYSTAL 502	Безотмывный, без галогенов, ROM01	3	средняя
Hydro X	Водосмываемый, ORH1	2	высокая

Фасовка

Стандартный диаметр	Типовой сплав	Вес катушки
0,46 мм	Sn60 / Sn62 / 99C	250 гр.
0,56 мм	Sn60 / Sn62 / 99C	250 гр.
0,7 мм	Sn60 / 99C	500 гр.
1,0 мм	Sn60 / 99C	500 гр.
1,2 мм	Sn60 / 99C	500 гр.
2,6 мм	Sn60 / 99C	500 гр.
3,0 мм	Sn60 / 99C	2,5 кг.

Felder GMBH

Флюсы в составе паяльных припоев ISO-Core:

Наименование	Тип флюса	Активность	Сплав
ISO-Core ELR	Органический, безотмывный, без галогенов ORL0	низкая	Sn62Pb36Ag2 Sn63Pb37
ISO-Core EL	Безотмывный, без галогенов ROL0	низкая	Sn96,5Ag3,5 Sn96,5Ag3,0Cu0,5 Sn99,3Cu0,7
ISO-Core RA-05	Слабоактивированный ROM1	средняя	Sn60Pb40 Sn60Pb38Cu2
ISO-Core RA	Активированный ROM1	средняя	Sn60Pb40 Sn60Pb38Cu2

Шарики припоя



Описание: припой в виде шариков определенного размера для реболлинга BGA. Подбирается в соответствии с диаметром шариков BGA, выпускается в типовых сплавах.

Паяльные пасты

Паяльная паста Тиноль



Применяется для пайки горячим воздухом SMD компонентов. Обеспечивает качественную пайку. Остатки флюса после пайки не гигроскопичны, не электропроводны и не вызывают коррозии. Температура полного расплавления припоя 200 °С.

Sn623-5T-E

Asahi

Для свинцовой технологии

Паяльная паста Sn623-5T-E изготавливается с применением сплава, содержащего серебро. Ее состав специально разработан для применения в технологии поверхностного монтажа (SMT) с высоким разрешением (до 0.4 мм). Не требует отмывки после пайки.

Характеристики

Содержание флюса	10.0 - 10.5 %
Тип флюса	Безотмывный
Размер частиц	25 – 45 мкм (Тип 3)
Содержание галогенов	0 %
Состав сплава	Sn62 / Pb36 / Ag2

Примечание — ассортимент Asahi включает другие свинец-содержащие пасты, а также бессвинцовые различных сплавов.

SS48-M955

КОКИ

Для смешанной технологии
(модификации SE, SSA)



Высокопроизводительная безотмывочная паяльная паста для трафаретной печати, с высоким временем жизни после нанесения (более 36 часов), флюсом ROL0 (не требующим отмывки), содержанием флюса $10\pm 5\%$, универсальная.

Допускается применение для использования в технологии смешанного монтажа (одновременной пайке свинцовых и бессвинцовых компонентов).

Использование специального 20~45 микронного паяльного порошка обеспечивает отличную непрерывную печать с шагом 0,5 мм (20 mil) и супер качественную печать с шагом 0,4 мм (16 mil).

Тщательно подобранные тиксотропные материалы гарантируют стойкость к растеканию при предварительном нагреве и значительно уменьшают распространение перемычек и капель припоя.

Длительный период клейкости обеспечивает широкое временное окно технологического процесса.

Бесцветные остатки флюса обеспечивают отличный косметический вид и не препятствуют контролю качества.

Тщательно подобранные канифоль и активаторы обеспечивают отличное смачивание.

Возможно изготовление пасты SSA48-M955 (Sn62.6 Pb36.8 Ag0.4 Sb0.2) с «Anti-Tombstone» эффектом, основным отличием которой является противодействие эффекту «надгробного камня»

Характеристики

Область применения: трафаретная печать

Состав сплава: Sn62 Pb36 Ag2 (Sn63 Pb37- для SE)

Форма частиц: сферическая

Размер частиц (мкм): 20-45

Температура плавления сплава (°C): 179 (183 для SE)

Содержание галогенов: 0,0

Содержание металлической составляющей (%): > 90

Тип флюса: ROL0

Содержание флюса (%): 10 ± 5

Время жизни после нанесения: > 36 часа

Время хранения при температуре 20 °C: 1 месяц

Время хранения при температуре 5~10 °C: 6 месяцев

Примечание — в ассортименте КОКИ существуют паяльные пасты с другими характеристиками: для повышенной скорости печати, для нанесения методом дозирования и др.

S3X58-M406

КОКИ

Бессвинцовая технология



Высокопроизводительная бессвинцовая паяльная паста для трафаретной печати на основе сплава SnAg3.0Cu0.5 с флюсом не требующим отмывки. Обеспечивающая отличное смачивание, широкое временное окно технологического процесса и прекрасную печать компонентов с шагом 0,4 мм и 0,25 мм.

Аналогичен обычным паяльным пастам по четкости печати, смачиванию и надежности.

Тщательно подобранный химический состав флюса обеспечивает исключительно низкое образование пустот, сильное смачивание и слабоокрашенный остаток флюса.

Обеспечивает высококачественную печать компонентов с шагом 0,4 мм и 0,25 мм (CSP, 0603).

Непревзойденно длительный период клейкости в 72 часа позволяет использовать пасту в самых длительных технологических процессах.

Минимальное образование пустот

Очень низкое разбрызгивание припоя

Бесцветные остатки флюса не перпятствуют контролю качества

Характеристики

Область применения: трафаретная печать

Состав сплава: Sn3Ag3Cu0.5S

Форма частиц: сферическая

Размер частиц (мкм): 20-38

Температура плавления сплава (°C): 217-218

Содержание галогенов: 0,0

Смачиваемость припоем (%): > 85

Тип флюса: ROL0

Содержание флюса (%): 11,3±5

Время жизни после нанесения: > 72 часа

Время хранения при температуре 0~10 °C: 6 месяцев

Примечание — в ассортименте КОКИ существуют также бессвинцовые паяльные пасты, пригодные для нанесением методом дозирования, пасты с пониженной температурой плавления (138°C).

MP218

Multicore Solders

Для смешанной технологии



Идеально подходит для смешанной пайки компонентов. Не требуется отмывка остатков флюса после пайки.

Прозрачные остатки флюса упрощают визуальный контроль паяных соединений

Одновременная пайка компонентов со свинцом и без свинца

Мягкие остатки флюса не препятствуют проведению электрического контроля щупами

Широкий диапазон режимов трафаретной печати (скорость нанесения от 20 до 200 мм/сек). Качественное нанесение на контактные площадки под компоненты с малым шагом

Длительный срок жизни на трафарете и сохранение клеящих свойств для удержания компонентов на плате

Высокая активность флюса обеспечивает отличную смачиваемость различных поверхностей и широкое окно процесса пайки оплавлением.

Характеристики

Сплавы	Sn63 (Sn63,Pb37) Sn62 (Sn62,Pb36,Ag2)
Размер частиц	20-45 мкм
Тип флюса	ROL0
Время жизни после нанесения	>24 ч.
Минимальный шаг компонентов	0,4 мм
Время хранения при температуре 5~10 °С:	6 месяцев

Паяльная паста MP218 поставляется в следующих видах упаковки:

- для ручной и полуавтоматической трафаретной печати в пластмассовых банках по 500 г.

- для автоматов трафаретной печати в SEMCO картриджах весом 0,5 - 1,5 кг.