



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

- 1** Отмывочные жидкости
- 2** Очистители
- 2** Растворитель 5817
- 2** Флюс Актив
- 2** Защитная паяльная маска
- 3** Бессвинцовая паяльная паста SF300BT
- 4** Бессвинцовая паяльная паста SF300-M
- 5** Свинцовая паяльная паста SF100T4
- 6** Бессвинцовая паяльная паста SP619
- 7** Бессвинцовая низкотемпературная паяльная паста SF300L
- 8** Свинцовая высокотемпературная паяльная паста SP804
- 9** Свинцовая паяльная паста SP809
- 10** Свинцовая паяльная паста SP809-M
- 11** Водосмываемая свинцовая паяльная паста AQ624
- 12** Антиоксидант для бессвинцовых сплавов серии SN100 PTM SN100
- 13** Антиоксидант для оловянно-свинцовых сплавов PTM SN63
- 14** Свинцовый припой для машинной пайки
- 15** Бессвинцовый припой для машинной пайки серии SN100
- 16** Безотмывочный флюс для машинной пайки P-323
- 17** Безотмывочный флюс для машинной пайки P-390
- 18** Канифольный флюс для ручной пайки P-615
- 19** Водосмывной флюс для машинной пайки P-95
- 20** Флюс-гель P-120
- 21** Свинцовый трубчатый припой 393

Отмывочные жидкости

На водной основе

• АкваКлин

Универсальная отмывочная жидкость. Концентрат на водной основе. Жидкость предназначена для эффективной отмывки остатков флюсов, паяльных паст, консервационных смазок, следов от пальцев. Применима для использования в автоматических системах отмывки. Жидкость практически не имеет запаха.

• АкваКлин-М

Новый продукт серии АкваКлин, предназначен для отмывки трудноотмываемых остатков флюсов паяльных паст после оплавления. Таких как: Almit, Senju, AIM, Alpha, Cobag и т.д. Рекомендуется главным образом для машин струйной отмывки и отмывки струями в объеме раствора. Продукт поставляется в виде концентрата. Не имеет запаха, пожаробезопасен.

• Аквен-16

Экономичная отмывочная жидкость для эффективной отмывки печатных плат, трафаретов и электронных сборок от остатков флюсов, паст, консервационных смазок, а также отпечатков пальцев. Жидкость позволяет отмывать без повреждения отечественную элементную базу. Средство не имеет запаха. Применима в помещениях со слабой вентиляцией. Жидкость полностью смывается водой, не оставляя разводов на поверхности изделия. Выпускается в виде концентрата и готового раствора.

• ПринтКлин

Жидкость для протирки трафаретов и удаления остатков паяльной пасты и неполимеризованного клея. Предназначена для использования в автоматических трафаретных принтерах, а также для протирки трафаретов ручным способом. Жидкость пожаробезопасна и не агрессивна к деталям оборудования.

• ПринтКлин-А+

Жидкость для автоматической отмывки трафаретов от остатков паяльной пасты, неполимеризованного клея и других загрязнений, образующихся в процессе трафаретной печати. рН-нейтральный состав не оказывает никакого воздействия на структуру поверхности трафаретов, деталей оборудования, уплотнителей и прокладок. Не требует обязательного смывания водой. Поставляется в виде концентрата.

Отмывочные жидкости

На основе спиртов

• УльтраКлин

Уникальный продукт на российском рынке. Единственная жидкость на основе спиртовых растворителей. Имеет 4-й класс опасности (вещества малоопасные). Жидкость предназначена для отмывки остатков флюсов, консервационных смазок, паяльных паст в полуводных процессах отмывки. Жидкость полностью смывается водой.



• ДиКлин

Отмывочная жидкость для полуводной отмывки эффективно удаляет остатки флюсов, паст, консервационных смазок, отпечатки пальцев. Жидкость имеет длительный срок жизни в ванне, отличную насыщаемость и высокую отмывочную способность. Она прекрасно растворяет как полярные, так и неполярные загрязнения. Жидкость полностью смывается водой.

• Р-Клинер

Очиститель для ручной отмывки печатных плат и сборок. Эффективно очищает современные флюсы без образования белого налета и разводов. Не требует ополаскивания и сушки, позволяет отмывать платы с влагочувствительными компонентами. Быстро испаряется. Является современной альтернативой спирто-нефрасовой смеси. Пожароопасный продукт, требует соблюдения мер противопожарной безопасности

Очистители

• КлинМастер-0V

Универсальный очиститель для печей оплавления, а также внешних поверхностей оборудования и мебели. Позволяет эффективно производить очистку конвекционных печей от остатков флюса, неполимеризованных клеев и других загрязнений, а также поддерживать чистоту на рабочих местах. После очистки поверхность приобретает антистатические свойства, что позволяет ей дольше оставаться чистой, а также минимизировать риск повреждения статическим электричеством, лежащих на ней электронных изделий. Поставляется готовым составом. Пожаробезопасен.

• КлинМастер-UN

Универсальный состав для очистки металлических поверхностей от загрязнения. Очистка может осуществляться как вручную так и в оборудовании. Поставляется в виде концентрата для смешивания с дионизированной водой в рекомендованном соотношении в зависимости от степени загрязнений. Не требует обязательного смывания водой.

• КлинМастер-SST

Высокоактивный щелочной очиститель для глубокой очистки поверхностей из нержавеющей стали и других щелочестойких материалов. Эффективно удаляет застарелые прилипшие загрязнения, образованные под воздействием высоких температур. Поставляется готовым составом. Пожаробезопасен. Рекомендован для очистки парофазных печей.

Растворитель 5817

Предназначен для удаления не полимеризованных лаков, очистки оборудования и инструмента в процессе нанесения влагозащитных покрытий. Не содержит токсичных растворителей, остатки полностью удаляются сжатым воздухом.

Флюс Актив

Флюс для нержавеющей стали. Флюс подходит для облуживания ножек паяльных станций и установок селективной пайки. Не содержит кислот, не имеет запаха.

Защитная паяльная маска

• ДиМаск

Состоит из материала на основе латекса, что при нанесении влагозащитного покрытия обеспечивает временную герметизацию и маскирование, надежную защиту контактов в электронике при пайке волной припоя и селективной пайке, а также предотвращает затекание лака при нанесении влагозащиты.



Все продукты имеют необходимые сертификаты.

Отгрузка заказчикам осуществляется в безопасной промышленной таре. По всем своим продуктам компания «Диполь Технологии» осуществляет технологическую поддержку заказчиков. Мы делаем аудит технологического процесса, подбираем оптимальные для вас решения, проводим тестирование и обучение персонала.



Бесвинцовая паяльная паста SF300BT

Общая информация

Паяльная паста SF300BT – предназначена для оплавления в воздушной или инертной среде. Содержит флюс не требующий отмывки, специально разработанный для пайки при высоких температурах, для сплавов: SnAgCu, SnAg и других бессвинцовых сплавов.

Свойства

- Сокращение пустот
- Высокое качество печати на малых аперттурах (Area ratio < 0,66)
- Хорошая смачиваемость
- Небольшое количество остатков флюса после оплавления
- Прекрасная отмываемость остатков (при необходимости)

Характеристики продукта

Сплав	Содержание металла	Размер частиц
SAC0307 (Sn99Ag0.3Cu0.7)	88.5%	20~38 мкм / тип 4

Сводка результатов испытания по стандартам BELLCORE и J-STD

Испытание	Результат
J-STD-004A (IPC-TM-650)	
Тип флюса	ROLO
Тест на коррозию	
Медное зеркало	Тип L
Хромат серебра	пройдено
Тест на фториды	пройдено
Ионная хроматография	<0,5% Cl- eq.
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	пройдено
J-STD-005 (IPC-TM-650)	
Стандартная вязкость паяльной пасты	
Тип 4 (Malcom 10 об/мин)	1800 пуаз
Испытание на усадку	пройдено
Испытание на шарики припоя	пройдено
Проверка смачиваемости	пройдено
BELLCORE GR-78	
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	пройдено

Упаковка

Паста SF300BT в настоящий момент поставляется в 500 г банках или 600 г картриджах. По запросу могут быть доступны другие варианты упаковки.

Условия хранения

Рекомендуется хранить пасту при температуре 8-10°C. Срок хранения пасты составляет не менее 9 месяцев.



Оплавление

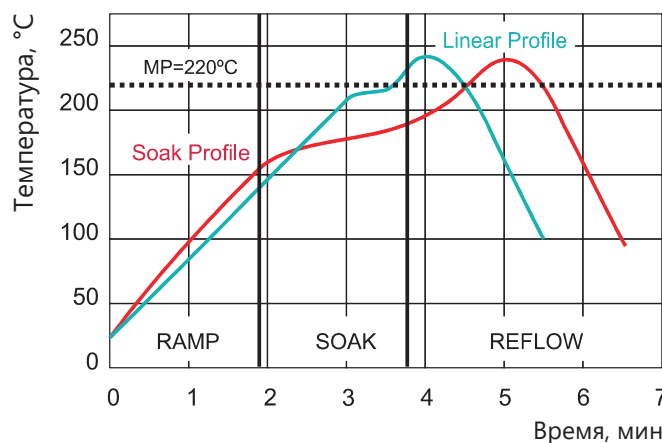


Рис: Рекомендованный профиль для сплава SAC0307

Приводимые рекомендации по профилю применимы к большому числу сплавов, не содержащих свинец в системе сплавов Sn/Ag/Cu (SAC), включая SAC305. Эти данные можно использовать в качестве общих рекомендаций при установке профиля оплавления для бессвинцовых сплавов. Отклонение от этих рекомендаций возможно, и может быть необходимым, в зависимости от конкретных технологических требований, включая размер, величину и плотность монтажа на плате.

Отмывка

Паста SF300BT предназначена для применения без отмывки. Однако флюс, при необходимости, можно отмыть рекомендуемыми составами **УльтраКлин** и **АкваКлин** либо аналогичными составами других производителей.

Для очистки трафарета лучше всего использовать средство **ПринтКлин**, либо аналогичные составы других производителей.



Бессвинцовая паяльная паста SF300-M

Общая информация

Паяльная паста SF300-M – предназначена для оплавления в воздушной или инертной среде. Содержит флюс не требующий отмывки, специально разработанный для пайки при высоких температурах, для сплавов: SnAgCu, SnAg и других бессвинцовых сплавов.

Свойства

- Сокращение пустот
- Высокое качество печати на малых апертурах (с шагом >0.3мм)
- Хорошая смачиваемость на большинстве поверхностей
- Остатки позволяют проводить внутрисхемный контроль (ICT)
- Прекрасная отмываемость остатков (при необходимости)

Характеристики продукта

Сплав	Содержание металла	Размер частиц
SAC0307 (Sn99Ag0.3Cu0.7)	89%	20~38 мкм / тип 4

Сводка результатов испытаний по стандарту J-STD

Испытание	Результат
J-STD-004A (IPC-TM-650)	
Тип флюса	ROL0
Тест на коррозию	
Медное зеркало	Тип L
Хромат серебра	пройдено
Тест на фториды	пройдено
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	пройдено
J-STD-005 (IPC-TM-650)	
Стандартная вязкость паяльной пасты	
Тип 4 (Malcom 10 об/мин)	1800 пуаз
Испытание на усадку	пройдено
Испытание на шарики припоя	пройдено
Проверка смачиваемости	пройдено

Упаковка

Паста SF300-M поставляется в 500 г банках. По запросу могут быть доступны другие варианты упаковок.

Условия хранения

Рекомендуется хранить пасту при температуре 8-10°C. Срок хранения пасты составляет не менее 9 месяцев.



Оплавление

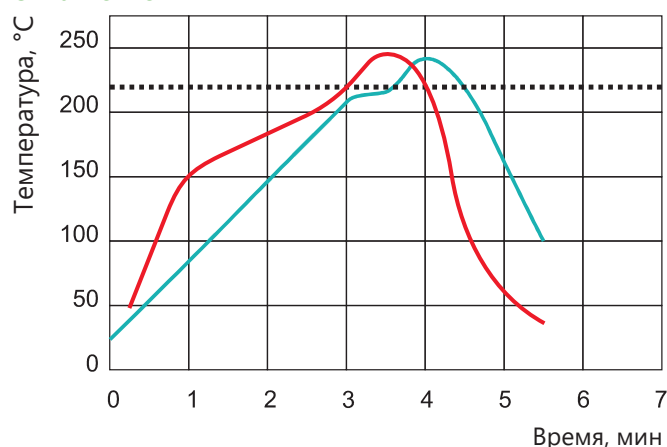


Рис: Рекомендованный профиль для сплава SAC0307

Приводимые рекомендации по профилю применимы к большинству сплавов, не содержащих свинец в системе сплавов Sn/Ag/Cu (SAC), включая SAC305. Эти данные можно использовать в качестве общих рекомендаций при установке профиля оплавления для бессвинцовых сплавов. Отклонение от этих рекомендаций возможно, и может быть необходимым, в зависимости от конкретных технологических требований, включая размер, величину и плотность монтажа на плате.

Отмывка

Паста SF300-M предназначена для применения без отмывки. Однако флюс, при необходимости, можно отмыть рекомендуемыми составами **УльтраКлин** и **АкваКлин** либо аналогичными составами других производителей.

Для очистки трафарета лучше всего использовать средство **ПринтКлин**, либо аналогичные составы других производителей.



Свинцовая паяльная паста SF100T4

Общая информация

Паяльная паста серии SF100T4 – представляет собой смесь свинцового порошка припоя и безотмывочный флюс, не содержащий галогенов для оплавления в воздушной и инертной средах.

Свойства

- Отличное смачивание поверхности при оплавлении в воздушной среде
- Длительное время нахождения на трафарете
- Стабильная печать с мелким шагом
- Высокая сила клейкости
- Малое кол-во остатков флюса после оплавления
- Не содержит галогенов

Характеристики продукта

Сплав	Содержание металла	Размер частиц
Sn63Pb37	90,2%	20~38 мкм / тип 4

Сводка результатов испытания по стандартам BELLCORE и J-STD

Испытание	Результат
J-STD-004 (IPC-T4M-650)	
Тип флюса	ROLO
Тест на коррозию	
Медное зеркало	Тип L
Хромат серебра	пройдено
Тест на фториды	пройдено
Ионная хроматография	<0,05% Cl- eq.
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	пройдено
J-STD-005 (IPC-TM-650)	
Стандартная вязкость паяльной пасты	
Тип 4 (Malcom 10 об/мин)	1900 пуаз
Испытание на усадку	пройдено
Испытание на шарики припоя	пройдено
Стандартная тягучесть	32 г
Проверка смачиваемости	пройдено
BELLCORE GR-78	
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	пройдено
Электрохимическая миграция	пройдено



Оплавление



Рис: Рекомендуемый профиль, температура, время (мин)

Приводимые рекомендации по профилю применимы к большинству сплавов Sn/Pb, включая Sn/Pb/Ag. Эти данные можно использовать в качестве общих рекомендаций при установке профиля оплавления для сплавов Sn/Pb. Отклонение от этих рекомендаций возможно, и может быть необходимым, в зависимости от конкретных технологических требований, включая размер, величину и плотность монтажа на плате.

Отмывка

Паста SF100T4 предназначена для применения без отмывки. Однако флюс, при необходимости, можно отмыть рекомендуемыми составами **УльтраКлин** и **АкваКлин**, либо аналогичными составами других производителей.

Для очистки трафарета лучше всего использовать средство **ПринтКлин**, либо аналогичные составы других производителей.

Упаковка

Паста SF100T4 в настоящий момент поставляется в 500 г банках или 600 г картриджах. По запросу могут быть доступны другие варианты упаковки.



Бесвинцовая паяльная паста SP619

Общая информация

Бесвинцовая паяльная паста SP619 представляет собой паяльную пасту с флюсом, не требующим отмывки, для оплавления воздушной или в инертной среде. Паста разработана для использования в технологических процессах с высокими температурными требованиями.

Продукт характеризуется блестящими паяными соединениями, меньшим количеством остатков флюса, их прозрачностью, отсутствием коррозии и хорошими характеристиками сопротивления изоляции.

Характеристики

- Прекрасные характеристики печати, соответствие требованиям скоростной (200 мм/с) печати, что обеспечивает хорошее качество и подходит для долговременной печати
- Очень широкое окно процесса пайки оплавлением с великолепной смачивающей способностью
- После пайки, паяное соединение обладает высокой надёжностью, малым количеством остатков и прозрачностью
- Операция оплавления может производиться в воздушной или инертной среде

Характеристики продукта

Сплав	Содержание металла	Размер частиц
Sn99.3Cu0.7	85...90%	тип 3/4

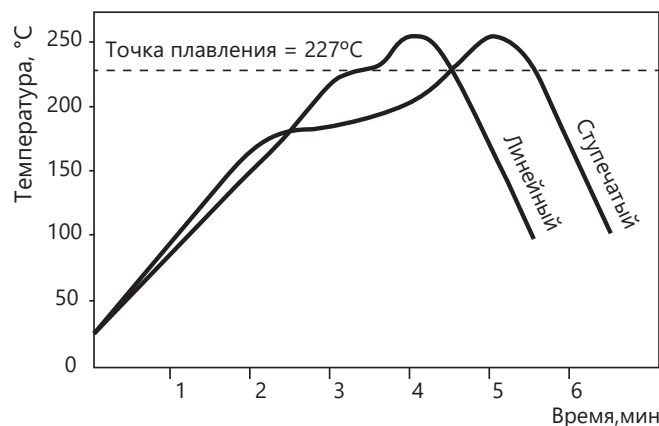
Сводная таблица данных испытаний по BELLCORE и J-STD

Испытание	Результат
J-STD-004A (IPC-TM-650)	
Тип флюса	ROL0
Тест на коррозию	
Медное зеркало	Пройдено
Коррозия на медной пластинке	Пройдено
Хромат серебра	Пройдено
Кислотное число (mgKOH/gFLUX)	113
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	Пройдено
J-STD-005 (IPC-TM-650)	
Стандартная вязкость паяльной пасты	
SAC305/T4/88% (Malcom 10 об/м при 25°C)	1200 пуаз
Испытание на усадку	Пройдено
Испытание на шарики припоя	Пройдено
Сила клейкости	95 г
Проверка смачиваемости	Пройдено
BELLCORE GR-78	
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	Пройдено
Электрохимическая миграция	Пройдено



Оплавление

Рекомендуемый профиль



Отмывка

Паста SP619 предназначена для применения без отмывки. Однако флюс, при необходимости, можно отмыть рекомендуемыми составами **УльтраКлин** и **АкваКлин** либо аналогичными составами других производителей.

Для очистки трафарета лучше всего использовать средство **ПринтКлин**, либо аналогичные составы других производителей.

Упаковка

Паста SP619 в настоящий момент поставляется в 500 г банках или 600 г картриджах. По запросу могут быть доступны другие варианты упаковки.



Бессвинцовая низкотемпературная паяльная паста SF300L

Общая информация

Бессвинцовая низкотемпературная паяльная паста SF300L представляет собой не требующую отмывки низкотемпературную паяльную пасту для пайки воздушным оплавлением, созданную для процесса монтажа с использованием сплавов Sn/Bi и Sn/Bi/Ag.

Характеристики

- Низкотемпературный продукт без содержания свинца
- Хорошая смачиваемость при оплавлении в воздушной среде
- Прозрачные остатки флюса после оплавления
- Производится с эвтектическими сплавами 58Bi/42Sn и Bi/Sn/Ag
- Безотмывочная технология флюса

Стандартные характеристики продукта

Сплав	Точка плавления	Содержание металла	Размер частиц
Bi58Sn42	138°C		
BiSn42Ag0.4~1	138...140°C	87...90%	25...45 мкм / тип 3 20...38 мкм / тип 4
SnBi35Ag0.3~1	144...179°C		
SnBiX	136...171°C	88,5%	25...45 мкм / тип 3

Сводная таблица данных испытаний по BELLCORE и J-STD

Испытание	Результат
J-STD-004A (IPC-TM-650)	
Тип флюса	ROM0
Тест на коррозию	
Медное зеркало	Тип L
Хромат серебра	Пройдено
Тест на фториды	Пройдено
Ионная хроматография	<0.15%Cl
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	Пройдено
J-STD-005 (IPC-TM-650)	
Стандартная вязкость паяльной пасты	
Тип 3 (Malcom 10 об/м)	1400 пуаз
Тест на усадку	Пройдено
Испытание на шарики припоя	Пройдено
Тест на смачиваемость	Пройдено
BELLCORE GR-78	
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	Пройдено

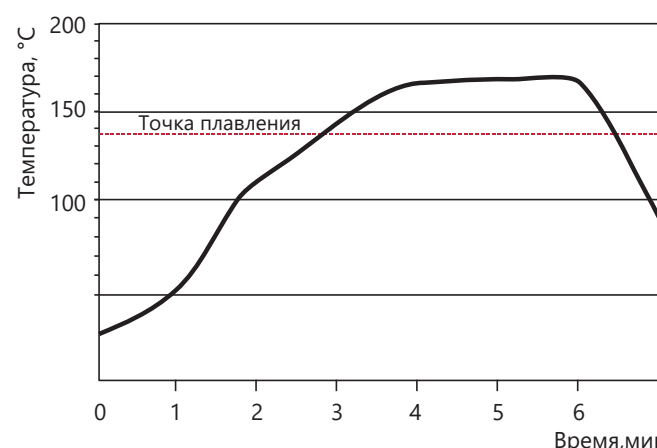
Упаковка

Паста SF300L в настоящий момент поставляется в 500 г банках или 600 г картриджах. По запросу могут быть доступны другие варианты упаковок.



Оплавление

Рекомендуемый профиль



Указанные рекомендации по профилю применимы к большинству сплавов Sn42/Bi без содержания свинца. Его можно использовать в качестве общих указаний для установки профиля оплавления для паяльной пасты SF300L.

Отклонения от этого профиля возможны и могут быть необходимы при специальных требованиях конкретного технологического процесса, включая размер, толщину и плотность монтажа на плате.

Температура выше ликвидуса необходима для формирования качественного паяного соединения и получения приемлемого смачивания из-за формирования интерметаллического слоя.

Отмывка

Паста SF300L предназначена для применения без отмывки. Однако флюс, при необходимости, можно отмыть рекомендуемыми составами **УльтраКлин** и **АкваКлин**, либо аналогичными составами других производителей. Для очистки трафарета лучше всего использовать средство **ПринтКлин**, либо аналогичные составы других производителей.



Свинцовая высокотемпературная паяльная паста SP804

Общая информация

Паяльная паста SP804 – представляет собой смесь свинцового порошка припоя и безотмывочный флюс, для оплавления в воздушной среде.

Свойства

- Хорошее смачивание на всех покрытиях контактных площадок
- Длительное время нахождения на трафарете
- Прозрачность остатков
- Высокое качество печати
- Высокая стойкость к впитыванию влаги

Характеристики продукта

Сплав	Содержание металла	Размер частиц
Sn10Pb90	85-90%	25~45мкм / тип 3 20~38мкм / тип 4

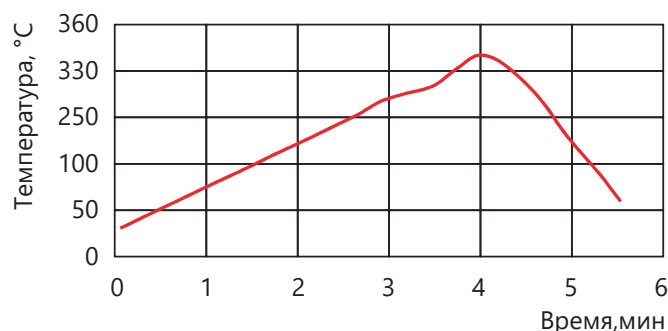
Сводка результатов испытания по стандартам BELLCORE и J-STD

Испытание	Результат
J-STD-004 (IPC-TM-650)	
Тип флюса	ROL0
Тест на коррозию	
Медное зеркало	Тип L
Хромат серебра	пройдено
Тест на фториды	пройдено
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	пройдено
J-STD-005 (IPC-TM-650)	
Стандартная вязкость паяльной пасты	
Тип 3 (Malcom 10 об/мин)	1900 пуаз
Испытание на усадку	пройдено
Испытание на шарики припоя	пройдено
Проверка смачиваемости	пройдено
BELLCORE GR-78	
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	пройдено
Электрохимическая миграция	пройдено



Оплавление

Рекомендуемый профиль



Приводимые рекомендации по профилю применимы к большинству сплавов Sn10/Pb90. Эти данные можно использовать в качестве общих рекомендаций при установке профиля оплавления для сплавов Sn/Pb. Отклонение от этих рекомендаций возможно, и может быть необходимым, в зависимости от конкретных технологических требований, включая размер, толщину и плотность монтажа на плате.

Отмывка

Паста SP804 предназначена для применения без последующей отмывки. Однако флюс, при необходимости, можно отмыть рекомендуемыми составами **УльтраКлин** и **АкваКлин**, либо аналогичными составами других производителей.

Для очистки трафарета лучше всего использовать средство **ПринтКлин**, либо аналогичные составы других производителей.

Упаковка

Паста серии SP804 в настоящий момент поставляется в 500 г банках, шприцах 40 г или 700 г картриджах. По запросу могут быть доступны другие варианты упаковки.



Свинцовая паяльная паста SP809

Общая информация

Свинцовая паяльная паста SP809 – представляет собой смесь свинцового порошка припоя и безотмывочный флюс, не содержащий галогенов для оплавления в воздушной и инертной средах.

Свойства

- Хорошее смачивание на всех покрытиях контактных площадок
- Длительное время нахождения на трафарете
- Прозрачность остатков
- Высокое качество печати
- Не содержит галогенов

Характеристики стандартного продукта

Сплав	Содержание металла	Размер частиц
Sn62.8Pb36.8Ag0.4	90%	20~38мкм / тип 4
Sn62Pb36Ag2		15~25мкм / тип 5

Сводка результатов испытания по стандартам BELLCORE и J-STD

Испытание	Результат
J-STD-004 (IPC-TM-650)	
Тип флюса	ROLO
Тест на коррозию	
Медное зеркало	Тип L
Хромат серебра	пройдено
Тест на фториды	пройдено
Ионная хроматография	<0,05% Cl- eq.
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	пройдено
J-STD-005 (IPC-TM-650)	
Стандартная вязкость паяльной пасты	
Тип 4 (Malcom 10 об/мин)	2000 пуаз
Испытание на усадку	пройдено
Испытание на шарики припоя	пройдено
Сила клейкости	32 г
Проверка смачиваемости	пройдено
BELLCORE GR-78	
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	пройдено
Электрохимическая миграция	пройдено



Оплавление

Рекомендуемый профиль



Приводимые рекомендации по профилю применимы к большинству сплавов Sn/Pb, включая Sn/Pb/Ag. Эти данные можно использовать в качестве общих рекомендаций при установке профиля оплавления для сплавов Sn/Pb. Отклонение от этих рекомендаций возможно, и может быть необходимым, в зависимости от конкретных технологических требований, включая размер, величину плотность монтажа на плате.

Отмывка

Паста SP809 предназначена для применения без отмывки. Однако флюс, при необходимости, можно отмыть рекомендуемыми составами **Ультраклин** и **АкваКлин**, либо аналогичными составами других производителей.

Для очистки трафарета лучше всего использовать средство **ПринтКлин**, либо аналогичные составы других производителей.

Условия хранения

Рекомендуется хранить пасту при температуре 8-10°C. Срок хранения пасты составляет не менее 9 месяцев.

Упаковка

Паста серии SP809 в настоящий момент поставляется в 500 г банках, шприцах 40 г или 700 г картриджах. По запросу могут быть доступны другие варианты упаковки.



Свинцовая паяльная паста SP809-M

Общая информация

Паяльная паста SP809-M представляет собой смесь свинцового порошка припоя и безотмывочный флюс, не содержащий галогенов, для оплавления в воздушной и инертной среде.

Свойства

- Смачивание на всех покрытиях контактных площадок
- Длительное время нахождения на трафарете
- Минимальное количество остатков флюса после пайки
- Высокое качество печати
- Хорошая отмываемость изделий после пайки

Характеристики стандартного продукта

Сплав	Содержание металла	Размер частиц
Sn62Pb36Ag2	90%	20~38мкм / тип 4 15~25мкм / тип 5

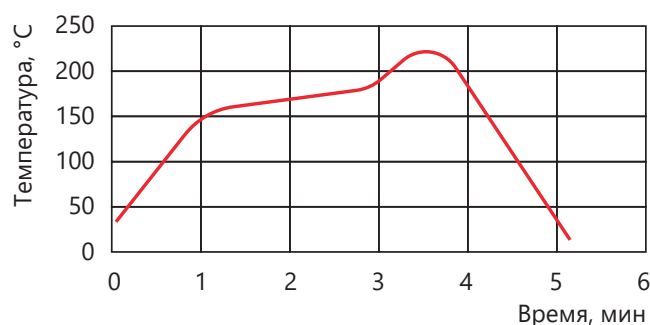
Сводка результатов испытания по стандартам J-STD

Испытание	Результат
J-STD-004 (IPC-TM-650)	
Тип флюса	ROLO
Тест на коррозию	
Медное зеркало	Тип L
Содержание галоида	
Хромат серебра	пройдено
Тест на фториды	пройдено
Ионная хроматография	пройдено
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	пройдено
J-STD-005 (IPC-TM-650)	
Стандартная вязкость паяльной пасты	
Тип 4 (Malcom 10 об/мин)	1800 пуаз
Испытание на усадку	пройдено
Испытание на шарики припоя	пройдено
Сохранение клейкости	>10ч
Проверка смачиваемости	пройдено



Оплавление

Рекомендуемый профиль



Приводимые рекомендации по профилю применимы к большинству сплавов Sn/Pb, включая Sn/Pb/Ag. Эти данные можно использовать в качестве общих рекомендаций при установке профиля оплавления для сплавов Sn/Pb. Отклонение от этих рекомендаций возможно, и может быть необходимым, в зависимости от конкретных технологических требований, включая размер, массу компонентов и плотность монтажа.

Отмывка

Паста SP809-M разработана под безотмывочную технологию. Однако флюс, при необходимости, можно легко отмыть составами **Ультраклин** и **АкваКлин**, либо аналогичными составами других производителей.

Для очистки трафарета лучше всего использовать средство **ПринтКлин**, либо аналогичные составы других производителей

Упаковка

Паста серии SP809-M в настоящий момент поставляется в 500 г банках, шприцах 40г. По запросу могут быть доступны другие варианты упаковки.



Водосмываемая свинцовая паяльная паста AQ624

Общая информация

Паяльная паста AQ624 представляет собой смесь свинцового порошка припоя и активного флюса, не содержащего галогенов, для оплавления в воздушной и инертной среде.

Свойства

- Высокая смачиваемость на всех покрытиях контактных площадок
- Продолжительное время нахождения на трафарете
- Малое образование пустот
- Высокое качество печати
- Не содержит галогенов

Характеристики стандартного продукта

Сплав	Содержание металла	Размер частиц
Sn62Pb36Ag2	88-90%	20~38мкм / тип 4

Сводка результатов испытания по стандартам BELLCORE и J-STD

Испытание	Результат
J-STD-004 (IPC-TM-650)	
Тип флюса	ORNO
Индукцированная коррозия флюса	
Медное зеркало	Тип H
Тест на содержание галидов (Br,Cl,F)	0%
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)*	пройдено
J-STD-005 (IPC-TM-650)	
Стандартная вязкость паяльной пасты	
Тип 3 (Malcom 10 об/мин)	2000 пуаз
Slump тест	пройден
Тест на шарики припоя	пройден
Стандартная клейкость	32 г
Тест на смачиваемость	пройден

*Данные приведены для отмытого изделия



Оплавление

Рекомендуемый профиль



Приводимые рекомендации по профилю применимы к большинству сплавов Sn/Pb, включая Sn/Pb/Ag. Эти данные можно использовать в качестве общих рекомендаций при установке профиля оплавления для сплавов Sn/Pb. Для более подробной информации обратитесь к техническому листу на данный продукт.

Условия хранения

Рекомендуется хранить пасту при температуре 8-10°C. Срок хранения пасты AQ624 составляет не менее 6 месяцев.

Упаковка

Паста серии AQ624 в настоящий момент поставляется в банках, масса 500г. По запросу могут быть доступны другие варианты упаковки.

Отмывка

Паста AQ624 содержит активный флюс, который необходимо удалить в течение 48 часов.

Рекомендуется использовать деионизированную воду с температурой 55°C. Возможно использование проточной, дистиллированной или воды с добавлением небольшого количества отмывочного средства с последующим ополаскиванием в деионизированной воде. В качестве дополнительного детергента рекомендуется **Аквен-16К**.



Антиоксидант для бессвинцовых сплавов серии SN100

PTM SN100

Общая информация

Антиоксидант PTM SN100 представляет собой гранулы для добавления в расплавленный припой с целью уменьшения шлакообразования в процессе пайки.

Описание продукта

Гранулы оловянно-германиевого сплава предназначены для уменьшения формирования шлака в ваннах бессвинцового припоя. **PTM SN100** стабилизирует ванну припоя и уменьшает формирование шлака в процессе пайки волной припоя и пайки погружением в ванну с расплавленным припоем.

Стандартные характеристики продукта

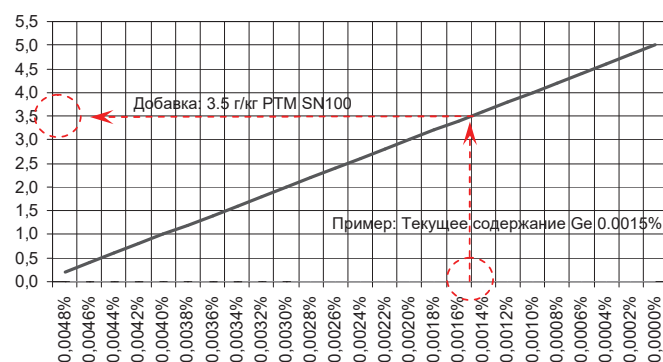
Форма	Металлическая гранула
Плотность	7,4 г/см ³
Sn	остальное
Ge	1,0%±0,1%
Температура плавления	230°C
Упаковка	1000 г/бутыл

Данные по корректировке германия в ванне представлены в таблице №1.

Текущее содержание Ge в ванне	Расхождение с нормой 0,005%	Необходимое количество PTM SN100 на кг. припоя	Пример: для ванны 300 кг
0,0048%	0,0002%	0,2 г	60 г
0,0046%	0,0004%	0,4 г	120 г
0,0044%	0,0006%	0,6 г	180 г
0,0042%	0,0008%	0,8 г	240 г
0,0040%	0,0010%	1,0 г	300 г
0,0038%	0,0012%	1,2г	360 г
0,0036%	0,0014%	1,4 г	420 г
0,0034%	0,0016%	1,6 г	480 г
0,0032%	0,0018%	1,8 г	540 г
0,0030%	0,0020%	2,0 г	600 г
0,0028%	0,0022%	2,2 г	660 г
0,0026%	0,0024%	2,4 г	720 г
0,0024%	0,0026%	2,6 г	780 г
0,0022%	0,0028%	2,8 г	840 г
0,0020%	0,0030%	3,0 г	900 г
0,0018%	0,0032%	3,2 г	960 г
0,0016%	0,0034%	3,4 г	1020 г
0,0014%	0,0036%	3,6 г	1080 г
0,0012%	0,0038%	3,8 г	1140г
0,0010%	0,0040%	4,0 г	1200 г
0,0008%	0,0042%	4,2 г	1260 г
0,0006%	0,0044%	4,4 г	1320г
0,0004%	0,0046%	4,6 г	1380г
0,0002%	0,0048%	4,8 г	1440 г
0,0000%	0,0050%	5,0 г	1500г



График корректировки содержания германия в бессвинцовом сплаве серии PTM SN100C.



Условия хранения

Рекомендуется хранить в сухом месте при комнатной температуре. Избегать воздействия прямых солнечных лучей и высокой влажности.

Срок хранения

Минимум 2 года.

Указания по дозировке

Для оптимальной корректировки ванны необходимо рассчитать количество добавляемого **Антиоксиданта PTM SN100**, для этого следует провести первоначальный анализ сплава в ванне припоя. На основании полученных результатов по содержанию германия в сплаве добавлять соответствующее количество **Антиоксиданта PTM SN100**, поддерживая содержание германия в ванне припоя на уровне 0.005%.



Антиоксидант для оловянно-свинцовых сплавов PTM SN63



Общая информация

Антиоксидант PTM SN63 представляет собой гранулы для добавления в расплавленный припой с целью уменьшения шлакообразования.

Описание продукта

Гранулы оловянно-свинцового сплава с примесью фосфора предназначены для уменьшения формирования шлака в ваннах свинцового припоя. **PTM SN63** стабилизирует ванну припоя и уменьшает формирование шлака в процессе пайки волной припоя или пайки погружением в ванну с расплавленным припоем.

Характеристики продукта

Форма	Металлическая гранула
Плотность	8,4 г/см ³
P	0,5%±0,1%
Sn	60±1%
Pb	39,5±1%
Температура плавления	183-190°C
Упаковка	1000 г/бутыль

Указания по дозировке

- Для процесса пайки волной припоя: 40-60 г/кг припоя.
- Для процесса пайки погружением в ванну с расплавленным припоем: 20-30 г/кг припоя.

Условия хранения

Рекомендуется хранить в сухом месте при комнатной температуре. Избегать воздействия прямых солнечных лучей и высокой влажности.

Срок хранения

Минимум 2 года.



Свинцовый припой для машинной пайки

Общая информация

Сплав Sn63Pb37 предназначен для использования в процессах пайки на автоматическом оборудовании, таких как: селективная пайка, пайка волной, пайка погружением.

Физические параметры

Сплав	Sn63Pb37
Состав	Sn63Pb37
IPC J-STD-006C	соответствует
Ликвидус	183 °C
Солидус	183 °C
Плотность	8,4 г/см ²



Композиция

Химический элемент	WBZ: BaTiLoy	PTM	J-STD-006C
Свинец Pb	62,5-63,5	62.34	
Олово Sn	остаток	остаток	остаток
Медь Cu	макс. 0,08	<0.001	макс. 0,08
Никель Ni	макс. 0,01	0.001	макс. 0,01
Серебро Ag	макс. 0,05	0.003	макс. 0,1
Алюминий Al	макс. 0,001	<0.001	макс. 0,005
Мышьяк As	макс. 0,03	0.001	макс. 0,03
Висмут Bi	макс. 0,05	0.012	макс. 0,1
Кадмий Cd	макс. 0,002	<0.0001	макс. 0,002
Железо Fe	макс. 0,02	0.001	макс. 0,02
Сурьма Sb	макс. 0,05	0.01	макс. 0,2
Цинк Zn	макс. 0,001	<0.001	макс. 0,003

Рекомендуемые режимы

Пайка волной	240-250 °C
Селективная пайка	255-270 °C
Пайка погружением	240-300 °C

Форма выпуска		Упаковка
Бруски	34,5 x 2,0 x 1,6 см	коробка 20 кг.
Проволока	d: 3,0; 2,0 мм	катушка 4 кг

Хранение.

Припой обладает продолжительным сроком годности. Рекомендуется хранение в сухом помещении при комнатной температуре. Катушки с проволочным припоем не должны подвергаться внешнему механическому воздействию.



Бесвинцовый припой для машинной пайки серии SN100

Общая информация

Чистый сплав SN100C (SnCu0.7Ni) предназначен для использования в процессах бесвинцовой технологии пайки на автоматическом оборудовании, таких как: пайка волной, селективная пайка, пайка погружением. Наибольшую эффективность припой показывает при пайке в среде азота. Припой характеризуется низким шлакообразованием и блестящим видом паянных соединений.

Физические параметры

Сплав	SN100C
Состав	SnCu0,7Ni
IPC J-STD-006C	соответствует
Ликвидус	227 °C
Солидус	227 °C
Плотность	7,4 г/см ³



Спецификация сплава SN100C

Химический элемент	WBZ: Triple X	PTM	J-STD-006
Олово	Sn	остаток	остаток
Медь	Cu	0,6-0,7	0,639
Никель	Ni	0,04-0,06	0,038
Германий	Ge	0,005-0,007	0,008
Серебро	Ag	макс 0,05	макс. 0,1
Алюминий	Al	макс 0,001	<0,001
Мышьяк	As	макс 0,03	0,002
Висмут	Bi	макс 0,03	0,011
Кадмий	Cd	макс 0,002	0,001
Железо	Fe	макс 0,02	0,001
Свинец	Pb	макс 0,05	0,01
Сурьма	Sb	макс 0,05	0,016
Цинк	Zn	макс 0,001	0,002

Рекомендуемые рабочие режимы

Пайка волной	260-270 °C
Селективная пайка	270-320 °C
Пайка погружением	260-350 °C

Форма выпуска SN100C	Упаковка
Бруски	34,5 x 2,0 x 1,6 см
Проволока	диаметр: 3,0; 2,0 мм

SN100Ce

Сплав семейства SN100 с малым содержанием меди < 0,4% предназначен для корректировки паяльных ванн в бесвинцовых процессах пайки. Смешивание припоя допустимо только с базовым, сплавом SN100C.

Спецификация сплава SN100Ce

Химический элемент	WBZ: Triple X	PTM
Олово	Sn	остаток
Медь	Cu	0,3-0,4
Никель	Ni	0,01-0,03
Германий	Ge	0,005-0,007
Серебро	Ag	макс 0,05
Алюминий	Al	макс 0,001
Мышьяк	As	макс 0,03
Висмут	Bi	макс 0,03
Кадмий	Cd	макс 0,002
Железо	Fe	макс 0,02
Свинец	Pb	макс 0,05
Сурьма	Sb	макс 0,05
Цинк	Zn	макс 0,001

Форма выпуска SN100Ce	Упаковка
Бруски	34,5 x 2,0 x 1,6 см

Хранение

Припой обладает продолжительным сроком годности. Рекомендуется хранение в сухом помещении при комнатной температуре. Катушки с проволочным припоем не должны подвергаться внешнему механическому воздействию.



Безотмывочный флюс для машинной пайки P-323

ТУ 20.59.56-017-09600575-2023

Общее описание

P-323 – флюс, не требующий отмывки, на спиртовой основе, предназначен для пайки РЭИ в процессах волновой, селективной и ручной пайки. Флюс дает чистую, блестящую поверхность печатных плат после пайки. Материал не вызывает коррозию, обладает низким дымовыделением и отсутствием сильного запаха. Подходит для пенного и спрей-нанесения.

Свойства флюса

Позиция	Результат
Плотность (при 25°C)	0,82
Содержание галогенида, %	0,5
Тест на медном зеркале	Пройден
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR), Ω	4x10 ¹²
Содержание твердых веществ, %	2,05±0,5
IPC-J-STD-004-A: 2004	ROL1
Пленкообразователи	Полимер
Внешний вид	Прозрачная жидкость
Точка вспышки, °C	12
Запах	Спиртовой

Применение

Рекомендуемая температура в помещении для нанесения флюса 18-25°C. Перед началом работы (особенно если вы использовали иной флюс) необходимо промыть систему флюсования изопропиловым спиртом, а также проконтролировать качество подаваемого воздуха из компрессора. Воздух должен быть чистым и не содержать примесей масла.

Флюсование

- Флюс может использоваться как в пенном флюсователе, так и в спрей-флюсователе. Также флюс может быть использован при ручной пайке.
- Для поддержания хорошего пенообразования при пенном флюсовании диаметр отверстия камня должен составлять 0,005-0,01 мм, а высота флюса должна быть выше уровня камня как минимум на 50 мм. Избегайте перетекания флюса через верхнюю сторону печатной платы. Это приведет к появлению излишних остатков флюса на верхней стороне печатной платы. Рекомендуется использовать воздушный нож после пенного флюсователя, чтобы выровнять количество наносимого флюса.
- При спрей-флюсовании для обеспечения равномерного распределения флюса по печатной плате следует обращать внимание на регулировку сопла и скорости конвейера.

Преднагрев

Для достижения оптимальных результатов необходимо придерживаться следующих рекомендаций:

- для полного испарения растворителя и активации флюса рекомендуется пользоваться профилем преднагрева (см. рис.1). Оптимальным считается профиль с градиентом нагрева <2°C/сек;
- температура платы со стороны компонентов после прохождения зоны преднагрева должна составлять 90-115°C;
- рекомендуемая скорость конвейера 1,2-1,5 метров в минуту.

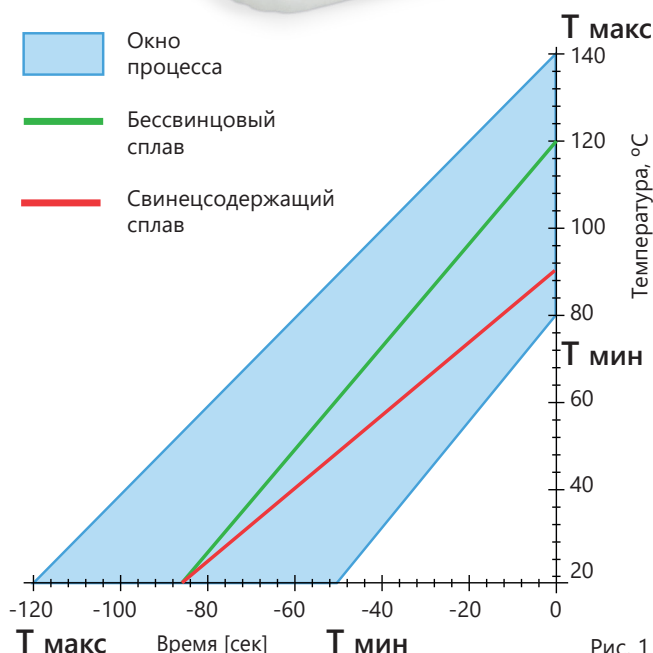


Рис. 1

Пайка

Для достижения оптимальных результатов пайки и минимального количества видимых остатков, время контакта должно составлять от 2,5 до 4 секунды. Время контакта зависит от компоновки печатной платы, компонентов, используемой температуры и конфигурации волны. Для типичного процесса со свинцом мы рекомендуем температуру паяльной ванны 250°C., время контакта 2,5 секунды. Для бессвинцового – температура ванны 260-265°C и время контакта 4 секунды.

Отмывка

Флюс P-323 является безотмывочным, однако флюс, при необходимости, можно отмыть рекомендуемыми составами **Ультраклин** и **АкваКлин**, либо аналогичными составами других производителей, в том числе и спиртобензиновой смесью.

Хранение

Флюс необходимо хранить в сухих помещениях, вдали от огня и нагревательных приборов при температуре не выше 30°C. Гарантийный срок хранения 1 год.

Упаковка

Флюс поставляется в канистрах 1л, 10л.



Безотмывочный флюс для машинной пайки P-390

ТУ 20.59.56-017-09600575-2023

Общее описание

P-390 – флюс, не требующий отмывки, на спиртовой основе, предназначен для пайки РЭИ в процессах пайки волной, селективной и ручной пайки. Флюс дает чистую, блестящую поверхность ПП после пайки. Материал не вызывает коррозию, обладает низким дымовыделением и отсутствием сильного запаха. Подходит для пенного и спрей-нанесения.

Свойства флюса

Позиция	Результат
Плотность (при 25°C)	0,82
Содержание галогенида, %	<0,05
Тест на медном зеркале	Пройден
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR), Ω	4x10 ¹²
Содержание твердых веществ, %	2,5±0,5
IPC-J-STD-004-A: 2004	ROLO
Пленкообразователи	Канифоль
Внешний вид	Желтовато-прозрачная жидкость
Точка вспышки, °C	12
Запах	Спиртовой

Применение

Рекомендуемая температура в помещении для нанесения флюса 18-25°C. Перед началом работы (особенно если вы использовали иной флюс) необходимо промыть систему флюсования изопропиловым спиртом, а также проконтролировать качество подаваемого воздуха из компрессора. Воздух должен быть чистым и не содержать примесей масла.

Флюсование

- Флюс может использоваться как в пенном флюсователе, так и в спрей-флюсователе. Также флюс может быть использован при ручной пайке.
- Для поддержания хорошего пенообразования при пенном флюсовании диаметр отверстия камня должен составлять 0,005-0,01 мм, а высота флюса должна быть выше уровня камня как минимум на 50 мм. Избегайте перетекания флюса через верхнюю сторону печатной платы. Это приведет к появлению излишних остатков флюса на верхней стороне печатной платы. Рекомендуется использовать воздушный нож после пенного флюсователя, чтобы выровнять количество наносимого флюса.
- При спрей-флюсовании для обеспечения равномерного распределения флюса по печатной плате следует обращать внимание на регулировку сопла и скорости конвейера.

Преднагрев

Для достижения оптимальных результатов необходимо придерживаться следующих рекомендаций:

- для полного испарения растворителя и активации флюса рекомендуется пользоваться профилем преднагрева (см. рис.1). Оптимальным считается профиль с градиентом нагрева <2°C/сек;
- температура платы со стороны компонентов после прохождения зоны преднагрева должна составлять 90-115°C.

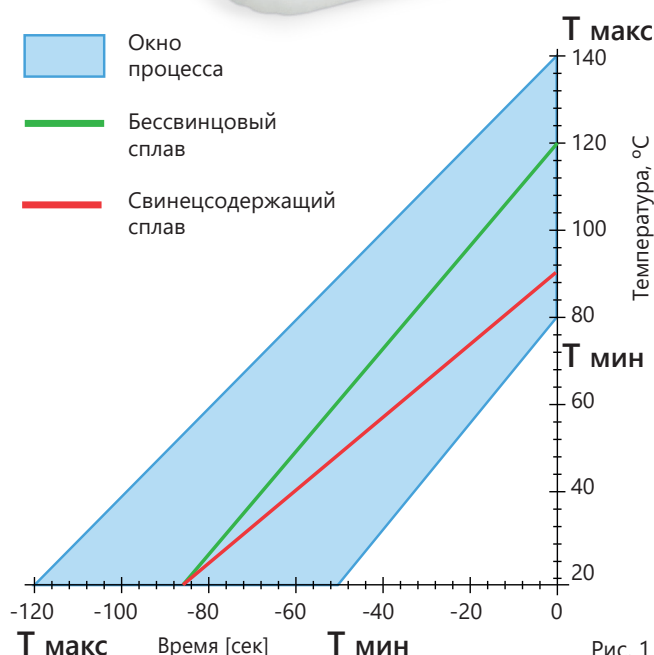


Рис. 1

Пайка

Для достижения оптимальных результатов пайки и минимального количества видимых остатков, время контакта должно составлять от 2,5 до 4 секунды. Время контакта зависит от компоновки печатной платы, компонентов, используемой температуры и конфигурации волны. Для типичного процесса со свинцом мы рекомендуем температуру паяльной ванны 250°C, время контакта 2,5 секунды. Для бессвинцового - температура ванны 260-265°C и время контакта 4 секунды.

Отмывка

Флюс P-390 является безотмывочным, однако флюс, при необходимости, можно отмыть рекомендуемыми составами **УльтраКлин** и **АкваКлин**, либо аналогичными составами других производителей, в том числе и спиртобензиновой смесью.

Хранение

Флюс необходимо хранить в сухих помещениях, вдали от огня и нагревательных приборов при температуре не выше 30°C. Гарантийный срок хранения 1 год.

Упаковка

Флюс поставляется в канистрах 1л, 10л.



Канифольный флюс для ручной пайки P-615

ТУ 20.59.56-020-09600575-2024

Общее описание

P-615 – это классический канифольный флюс с высоким содержанием твердых веществ на спиртовой основе, предназначенный для ручной пайки РЭИ. Добавление термостабилизаторов позволяет использовать флюс как для свинцовой, так и для бессвинцовой паяк. Флюс дает чистую, блестящую поверхность ПП после пайки. Высокое содержание твердых веществ позволяет паять протяжкой, не добавляя флюс. После термообработки флюс не коррозионный и не гигроскопичен. Флюс оставляет плотный, слегка липкий остаток, который можно оставлять на изделии без отмывки.



Свойства флюса

Позиция	Результат
Плотность (при 25°C)	0,855
Содержание галогенида, %	<0,05%
Тест на медном зеркале	Пройден
Содержание твердых веществ, %	22±1%
IPC-J-STD-004-A: 2004	ROLO
Пленкообразователи	Канифоль
Внешний вид	Прозрачная жидкость темно-желтого цвета
Поверхностное сопротивление изоляции	>100 МОм
Запах	Слабый спиртовой

Применение

Флюс применяется для ручной пайки компонентов. Нанесение возможно как точно из аппликатора, так и кистью.

Пайка

Технологический процесс ручной пайки осуществлять согласно внутренним стандартам предприятия. Или придерживаться отраслевых стандартов.

Отмывка

Флюс **P-615** можно отмыть почти любыми представленными на рынке отмывочными жидкостями, например, на водной основе **Аквен-16**, **АкваКлин** и др, на спиртовой основе такими как **УльтраКлин** и **ДиКлин**, а также спиртобензиновой смесью или жидкостью для ручной отмывки **P-Клинер**.

Хранение

Флюс необходимо хранить в сухих помещениях, вдали от огня и нагревательных приборов при температуре не выше 30°C. Гарантийный срок хранения 1 год.

Упаковка

Флюс поставляется в таре 1, 5 и 10 литров.



Водосмывной флюс для машинной пайки P-95

ТУ 20.59.56-019-09600575-2024

Общее описание

P-95 – водоотмывной флюс на водно-спиртовой основе, предназначен для пайки РЭИ в процессах пайки волной, селективной и ручной пайках. Флюс дает чистую, блестящую поверхность ПП после пайки. После термообработки флюс не коррозионный и не гигроскопичен. Флюс можно оставлять на изделии до отмывки в течение 96 часов. Подходит для пенного и спрей-нанесений.

Свойства флюса

Позиция	Результат
Плотность (при 25°C)	0,855
Содержание галогенида, %	<0,05%
Тест на медном зеркале	Пройден
Содержание твердых веществ, %	4,6±0.5%
IPC-J-STD-004-A: 2004	ORM0
Пленкообразователи	Отсутствуют
Внешний вид	Прозрачная слабоокрашенная жидкость
Содержание воды	21%
Запах	Слабый спиртовой

Применение

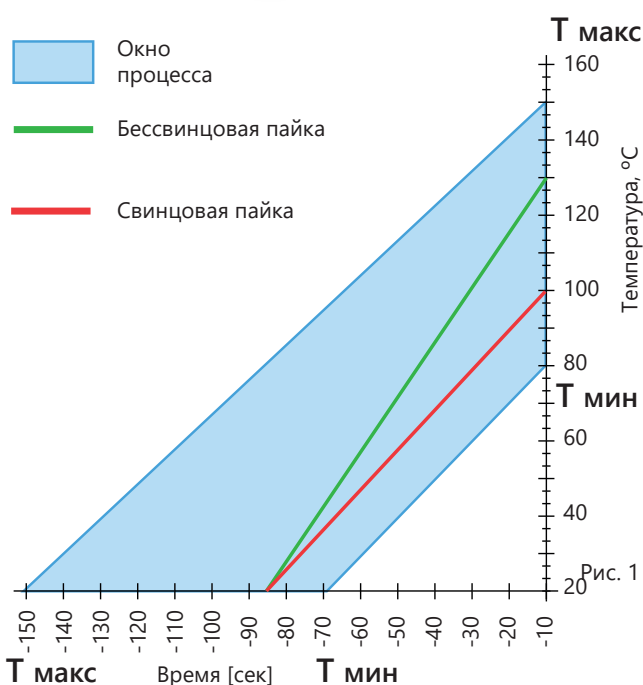
Рекомендуемая температура в помещении для нанесения флюса 18-25°C. Перед началом работы (особенно, если вы использовали иной флюс) необходимо промыть систему флюсования изопропиловым спиртом, а также проконтролировать качество подаваемого воздуха из компрессора. Воздух должен быть чистым и не содержать примесей масла.

Флюсование

- Флюс может использоваться как в пенном флюсователе, так и в спрей-флюсователе. Также флюс может быть использован при ручной пайке.
- При спрей-флюсовании для обеспечения равномерного распределения флюса по печатной плате следует обращать внимание на регулировку сопла и скорости конвейера.

Пайка

Для достижения оптимальных результатов пайки и минимального количества видимых остатков, время контакта должно составлять от 2,5 до 4 секунд. Время контакта зависит от компоновки печатной платы, компонентов, используемой температуры и конфигурации волны. Для типичного процесса со свинцом мы рекомендуем температуру паяльной ванны 250°C., время контакта 2,5 секунды. Для бессвинцового - температура ванны 260-265°C и время контакта 4 секунды.



Отмывка

Флюс **P-95** можно отмыть как водой, так и водными растворами отмывочных жидкостей, например, **Аквен-16**, **АкваКлин** и др, а также спиртобензиновой смесью или жидкостью для ручной отмывки **P-Клинер**.

Хранение

Флюс необходимо хранить в сухих помещениях, вдали от огня и нагревательных приборов при температуре не выше 30°C. Гарантийный срок хранения 1 год.

Упаковка

Флюс поставляется в таре 1, 5 и 10 л.



Флюс-гель P-120

Общее описание

Продукт представляет собой канифольный гелеобразный флюс низкой активности, не содержащий галогенов, классифицируемый, как L0 согласно IPC-J-STD-004.



Сфера применения

- реболинг и монтаж BGA компонентов
- ремонтные работы по демонтажу и установке компонентов
- исправление дефектов пайки (например, перемычек QFP компонентов)

Особенности:

- гель желтоватого цвета с незначительным запахом
- безотмывочная формула
- подходит для нанесения дозатором или через трафарет
- малое количество остатков после пайки
- отличное смачивание
- продолжительное время сохранения силы клейкости

Отмывка

Материал является безотмывочным, но в случае необходимости может быть отмыт любыми полуводными и водными средствами. Такими как: АкваКлин, Аквен-16 и УльтраКлин.

Марка флюса	P-120
Характеристики	
Классификация по IPC-ANSI-J-STD-004	ROLO
Галогены (IPC-TM-650 2.3.35)	отсутствуют
Пленкообразующие элементы	канифоль
Медное зеркало (IPC-TM-650 2.3.32)	L0 (нет поврежденный или коррозии)
Коррозия медной пластины (IPC-TM-650 2.6.15)	L0 (нет коррозии)
Кислотное число (IPC-TM-650 2.3.13)	147.12мг КОН/г
Остатки после пайки (IPC-TM-650 2.4.47) SIR (IPC-TM-650 2.6.3.7)	Не липкие >10 ¹⁰ Ом
Электромиграция (IPC-TM-650 2.6.14.1)	>10 ⁹ Ом
Упаковка	
Банка, г	100
Шприц 10CC, г	10
Срок хранения	12 месяцев

Свинцовый трубчатый припой 393

Общее описание

Трубчатый припой 393 предназначен для ручного монтажа и ремонта радиоэлектронных устройств. Материал содержит в себе высокочистый сплав, соответствующий стандарту J-STD-006A и флюс на канифольной основе. Что позволяет достичь высокой прочности паянных соединений, а также высоких характеристик смачиваемости практически на всех покрытиях контактных площадок, оставляя минимальные остатки после пайки, которые не являются коррозионными. Несмотря на свои безотмывочные свойства, остатки флюса могут быть легко удалены в большинстве отмывочных растворов.



Характеристики

- Тип флюса согласно стандарту J-STD-004: ROM0
- Повышенные смачивающие характеристики
- Минимальное количество остатков после пайки
- Малое разбрызгивание флюса во время пайки
- Точка плавления: 183°C

Параметр:	стандарт
Доступные диаметры, мм:	0,5 / 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,5 / 2,0
Содержание флюса:	0,7 и 3,5%

Форма поставки

Катушки: 500г

Спецификация сплава

Данные по сплаву

Элемент	Sn	Ag	Al	As	Bi	Cd	Fe	Pb	Sb	Zn
Кол-во в %	63±0,5	<0.005	<0.02	<0.03	<0.05	<0.002	<0.02	37±0,5	<0.02	<0.005

Spark эмиссионный спектрометр

Характеристика флюса

Тест	Методика испытаний	Результат
Классификация флюса	J-STD-004	ROM0
Тест на медном зеркале	IPC-TM-650,2.3.32	Пройден
Тест на коррозию	IPC-TM-650-2.6.15	Пройден
Тест на сопротивление изоляции поверхности	IPC-TM-650,2.6.3.3	Пройден $\geq 1,0 \times 10^{12}$
Тест на электро-химическую миграцию	IPC-TM-650,2.6.14.1	Пройден
Тест на содержание галогенов	IPC-TM-6502.3.35	Пройден, <0,05%