



Бессвинцовый припой SAC305™ (Sn/Ag3.0/Cu0.5)

Особенности:

- Низкая температура плавления (217⁰C-218⁰C);
- Высокая надежность паяных соединений;
- Улучшенное смачивание;
- Совместимость с любыми флюсами;
- Повышенная усталостная прочность;
- Низкая для бессвинцовых припоев стоимость;

Описание

SAC305™ является бессвинцовым припоем, содержащим 95% олова, 3% серебра и 0.25% меди. Полностью соответствует рекомендациям JEIDA относительно бессвинцовых припоев.

SAC305™ может быть рекомендован взамен Sn63/Pb37 и Sn60/Pb40 для пайки волной припоя, ручной пайки и трафаретной печати. При пайке волной припоя SAC305™ продуцирует незначительное количество шлаков и обеспечивает хорошее смачивание и прочность паяных соединений. В процессе поверхностного монтажа SAC305™ обеспечивает прочные паяные соединения и повышенную механическую усталостную прочность.

SAC305™ совместим с существующим оборудованием, технологиями, покрытиями и флюсами. SAC305™ выпускается в виде болванок, трубчатого припоя и цельной проволоки, а также в составе безотмывочных, водосмываемых и канифольных паяльных паст. SAC305™ безотмывочные паяльные пасты соответствуют требованиям Bellcore и IPC.

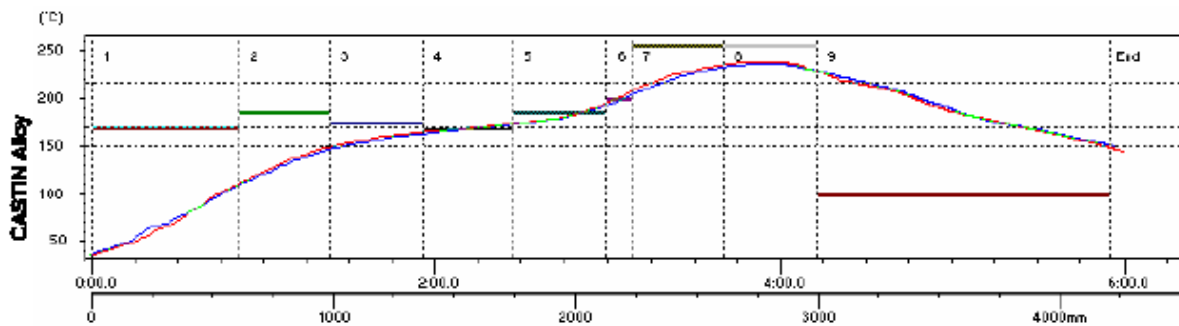
Процентное соотношение примесей в соответствии с IPC-JSTD-006.

Al: 0.005	Au: 0.05	Cd: 0.002	Fe: 0.02	In: 0.10
As: 0.03	Bi: 0.10	Zn: 0.003	Ni: 0.01	

Совместимость с флюсами

SAC305™ совместим практически со всеми видами флюсами, применяющимися в современной электронике, и производится в виде безотмывочных, водосмываемых и канифольных паяльных паст и трубчатых припоев.

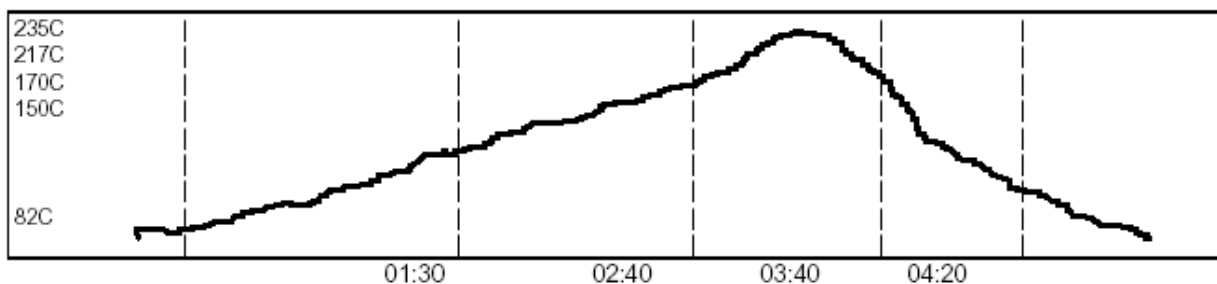
Температурный профиль для поверхностного монтажа «нагрев-выдержка-пик»



Скорость нагрева	Предварительный нагрев 150°C	Выдержка 150°C - 170°C	Пик 235° - 245°C	Температура 217° С	Охлаждение
2-3°C max	≤90 секунд	60 – 90 секунд		60 ± 15 секунд	≤4°C

Примечание: зона выдержки оптимизирована для устранения Δt между компонентами и платой. По достижении равновесия температур продолжайте нагрев до пика.

Температурный профиль для поверхностного монтажа «нагрев-пик»



Скорость нагрева	Предварительный нагрев 150°C	Нагрев от 150°C до 170°C	Пик 235° - 245°C	Температура 217° С	Охлаждение
2-3°C max	≤90 секунд	15 – 30 секунд		60 ± 15 секунд	≤4°C

Температурные требования

Применение	Рекомендуемая температура
Пайка оплавлением	Температура пика 235-245°C
Пайка волной	Температура ванны 260°C
Ручная пайка – паяльник	Температура наконечника 355-410°C

Правила безопасности

- Использование вентиляции и средств персональной защиты.
- Храните опасные вещества только в надлежащей упаковке.



Интернет-магазин: www.shop.pribor.ru
Сайт компании: www.pribor.ru

Все для производства электроники

г. Санкт-Петербург, В.О., 8-я линия, д.59, кор. 2
Тел/факс: (812) 334-55-66 (многоканальный)
Факс: (812) 329-94-25
E-mail: pribor@pribor.ru

г. Москва, Научный проезд, д.10, оф.105.
т.(495) 632-02-92
E-mail: moscow@pribor.ru