



Данные по материалу
бессвинцовая паяльная паста SMT9603005-38
с водосмываемым флюсом

Общие данные:

Свойство	Спецификация	Регулирующий стандарт
Внешний вид	Неплотное серое пастообразное вещество, без посторонних включений	
Сплав	Sn/Ag3.0/Cu0.5/Ni0.06/Ge0.01	JIS-Z-3282
Точка плавления	217~219 град.С	DSC
Размер частиц	+38μm 1% больше, -20μm 10% меньше	IPC-TM-650, 2.2.14
Форма частиц порошка припоя	Сферическая	
Содержание флюса	11 ± 0.5 весовых %	JIS-Z-3197, 6.1
Содержание галогенидов	0.05 ± 0.02 весовых % (во флюсе)	JIS-Z-3197, 6.5
Вязкость	200 ± 30 Pa.s (25±1град.С, 10гmp, по Малькому)	JIS-Z-3284, дополнение 6
Тип флюса	ORNO	J-STD-004

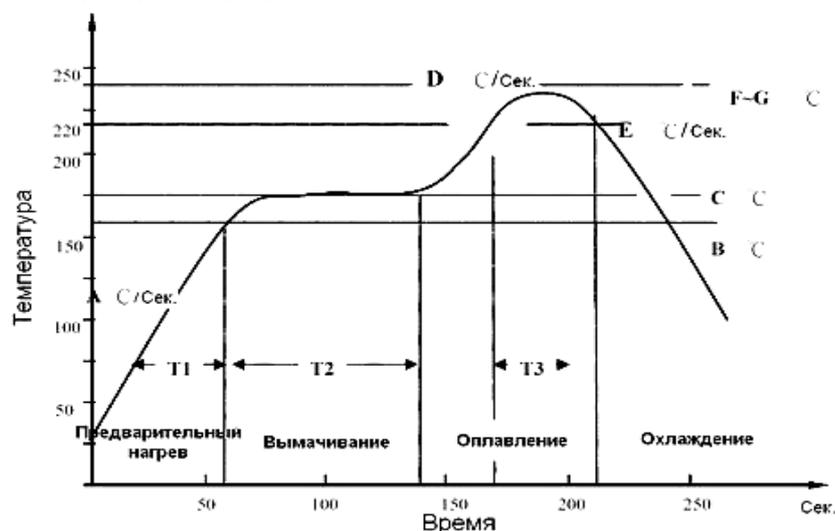
Физические свойства:

Свойство	Спецификация	Стандарт
Тест на коррозию медной пластины	ПРОХОДИТ	JIS-Z-3197, 6.6.1
Тест на растяжение	до 75%	JIS-Z-3197, 6.10
Тест на хромирование серебром	ПРОХОДИТ	IPC-TM-650, 2.6.33
Тест медного зеркала	ПРОХОДИТ	IPC-TM-650, 2.6.32
Тест фторидного пятна	ПРОХОДИТ	IPC-TM-650, 2.3.35.1
Тест поверхностного изоляционного сопротивления	до 1×10 ⁹	IPC-TM-650, 2.6.3.3
Тест на электро-миграцию	до 1×10 ¹² ПРОХОДИТ	IPC-TM-650, 2.6.14.1
Тест на вязкость (25 град., 10гmp)	200 ± 30 Pa.s	JIS-Z-3284. дополнение 6
Тест на клейкость (KN/m ²)	138,5 (8 часов)	JIS-Z-3284. дополнение 9
Тест на расползание	менее чем 0.3мм	JIS-Z-3284. дополнение 8
Тест паяльного шарика	ПРОХОДИТ	JIS-Z-3284. дополнение 11

Состав сплава:

(Sn)	(Ag)	(Cu)	(Ni)	(Ge)	(Zn)	(Al)	(Sb)	(Fe)	(As)	(Bi)	(Cd)	(Pb)
Остаток	3±0.3	0.5±0.2	0.06±0.02	0.005~0.02	0.002 макс.	0.002 макс.	0.05 макс.	0.02 макс.	0.03 макс.	0.1 макс.	0.002 макс.	0.05 макс.

Температурный профиль:



«А»: Подъем температуры в течение предварительного нагрева: 1-3 C°/сек. (лучше если 1,5-2 C°/сек.)

«В»-«С»: температура вымачивания: 155-185C°

«D»: подъем температуры до точки плавления: 1,2-2,3C°/сек.

«E»: понижение температуры при охлаждении: 1-3 C°/сек. (лучше, если 1,7-2,2 C°/сек.)

«F»-«G»: пиковая температура: 230-250 C°

«T1»: время предварительного нагрева: 50-80сек.

«T2»: интервал времени в процессе вымачивания: 60-120 сек.

«T3»: время нахождения свыше 220 C°: 40-70 сек. (макс. 100 сек.)



версия от 26 января 2023г.

ООО «Лазер-Трафарет»

Телефоны: +7(499)653-79-40

+7(495)978-67-67

e-mail: info@laser-trafaret.ru

Хранение и использование:

Хранение

- Хранить при температуре 0~10С°. Для этих целей годится обычный бытовой холодильник.
- Рекомендуемый период хранения: 6 месяцев с даты изготовления. Хранение в запечатанной баночке. Паста может оставаться рабочей и по окончании этого периода, но это рекомендуется проверить по результатам пайки.
 - Хранить в затемненном месте.

Перед тем, как открыть банку для использования:

- Выдержите паяльную пасту при комнатной температуре ($25 \pm 2\text{C}^\circ$) в течение 3~4 часов. Не используйте принудительных средств нагрева для повышения температуры пасты.
- Тщательно перемешайте в течение 1~3 минут.

В процессе работы с пастой при трафаретной печати:

- В начале процесса печати добавьте 2/3 баночки паяльной пасты на трафарет. Не добавляйте пасту более чем из одной банки на сам трафарет. Если нужно, предварительно перемешайте пасту из новой банки с остатками предыдущей.
- В течении процесса трафаретной печати понемногу добавляйте пасту на трафарет.
- Для того, чтобы гарантировать качество паяльной пасты, не храните открытые банки с пастой вместе в запечатанными, во избежание путаницы.
- На следующий день используйте старайтесь использовать уже новую открытую банку пасты. К новой пасте возможно добавить остатки старой пасты, но не более 1/3 части к новой. Тщательно перемешайте смесь перед добавлением пасты на трафарет. (*1)
- Постарайтесь, чтобы компоненты были установлены на пасту в течение 4~6 часов после нанесения пасты на печатную плату.
- Если процесс трафаретной печати прерывается более чем на час, аккуратно соберите пасту с трафарета и плотно закройте баночку.
- После длительного процесса печати в течении 24 часов аккуратно соберите пасту в банку и в дальнейшем следуйте (*1).
- Для улучшения качества трафаретной печати рекомендуется очищать каждую сторону трафарета минимум через каждые 4 часа.
- Поддерживайте в помещении, где происходит трафаретная печать температуру 22~28С°, с относительной влажностью 30~60%.
- Для очистки печатной платы с некорректно нанесенной паяльной пастой используйте изопропиловый спирт.
- Флюс, содержащийся в водосмываемой паяльной пасте более активен, чем флюсы содержащиеся в безотмывных паяльных пастах. Рекомендуем промыть монтируемые изделия в теплой (40-50град.) деионизованной воде не более чем через 1-2 часа после выполнения оплавления пасты во избежание образования коррозии на контактных площадках и выводах компонентов.