

苏州焊条焊丝成分检测 无铅锡条检测

产品名称	苏州焊条焊丝成分检测 无铅锡条检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	1300.00/件
规格参数	品牌:GFQT 周期:5-7 测试标准:国标或指定标准
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	13545270223

产品详情

焊条焊丝检测 化学成分检测单位

焊料元素影响容许含量：

- 1.铝--Al 对焊锡影响很大，即使在0.001%的含量下会降低焊锡的黏着力，焊点表面下不平整，且易产生热龟裂。解决方式:尽量不要使用铝质FIXTURE。 0.005%以下
- 2.锑--Sb 大部分是焊锡制造厂商刻意加入，加入0.3%可提高WETTING能力，同时可抑制TIN PEST（锡瘟：纯锡变白色粉末）。 0.30%以下
- 3.砷--As 有INTERmetaLLIC COMPOUNDS生产Sn3 As2 及SnAs，呈长针型结构。不会从装配中加入砷，因此只要多加留意原料即可。 0.03%以下
- 4.铋--Bi 通常是刻意加入，会增加焊锡的WETTING能力及耐疲劳性。
- 5.镉--Cd
易加速焊锡氧化，导致液态焊锡SLUGGISHNESS。当温度缓慢下降时，锡炉底部*生成镉的沉淀物。
0.005%以下
- 6.铜--Cu 熔点*高、呈六角尖型，会造成焊点表面砂砾GRITTINESS及粘滞SLUGGISHNESS，解决方式(1) 尽量用SOLDER POWDER盖住不用沾锡的铜面。(2)降低焊锡温度及时间。(3)定时加入新焊锡。 standard
- 7.金--Au 金含量到达0.2%时，会造成锡点的GRITTINESS（砂砾）。 0.15%以下
- 8.铁--Fe 易产生FeSn以及FeSn2，当含量*过0.1%会有再结晶颗粒出现。 0.03%以下
- 9.银--Ag 通常为刻意加入，能增强焊点之耐疲劳性及硬度，但在WETTING之后，COOLING速率不足，

易生成再结晶颗粒，造成锡点表面的不平滑。 standard

10.镍--Ni 会造成焊锡WETTING不良，若是在零件脚上过度生成，易造成零件抗焊。 0.02%以下

11.锌--Zn

当锌含量*过0.005%时，会造成焊锡结合性变差，固化后焊锡点易断裂，因此少量锌会造成很大问题。
0.003%以下

焊料元素分析检测项目及标准：

序号

检测标准

锡 (Sn)

GB8012-2000 锡条 (或未使用过的焊锡)

GB3131-2001锡丝，锡条 (或未使用过的焊锡)

JISZ3282-99 锡条 (或未使用过的焊锡)

ANSI/J-STD-001D 锡块 (使用后的炉锡)

ANSI/J-STD-006B 锡条 (未使用过的焊锡) ， 锡膏

ISO9453锡条 (未使用过的焊锡) ， 锡膏

GB/T 20422-2006(无铅锡条、焊锡膏、焊锡丝)