

# 友邦焊锡丝 友邦焊锡条 友邦锡铅焊锡丝 友邦锡铅焊锡条

产品名称	友邦焊锡丝 友邦焊锡条 友邦锡铅焊锡丝 友邦锡铅焊锡条
公司名称	杭州友邦焊锡材料有限公司
价格	200.00/盒
规格参数	
公司地址	杭州市余杭区勾庄工业园勾运路43号
联系电话	0571-88756600 15158869730

## 产品详情

1. 锡铅焊锡的定义：以金属锡和金属铅为主要合金的焊料锡铅焊锡丝分: Sn63pbA Sn60pbA 红63/37 红60/40 红B YS605A 黄B A AA Sn63pbA是指：

含锡量63%、铅37%及其他微量元素忽略不计。通俗可称之为：63度的锡(度)、百分之63、63/37 Sn63pbA的特点：焊点可靠饱满，扩展率好，可焊性好，合金配比最合理。

其熔点温度为183 的共晶焊料，蠕变温度为183 。符合GB3131-2001标准中RMA等级。

2. 锡铅焊锡条：锡铅条分为:Sn63ky-1, Sn60ky-1, Sn63ky-2, Sn60ky-2 Sn63(60)ky-

的定义：焊锡量为63%(60%)，ky-1代表：抗氧化。Sn63(60)ky-1的特点：在300 以下钎焊工作温度，液态钎焊表面如镜面光亮；出渣量极小；具有润湿时间短，扩展率优于一般焊料；由于抗氧化剂的加入使焊点光亮，美观，可靠。符合GB8012-2000标准规范。熔点温度183 。工作温度不能超过270 。

Sn63(60)ky-1的用途：波峰和热浸焊。波峰焊锡缸温度：250±5 ，热浸焊焊锡缸温度：260±5 。Sn63(60)ky-1的使用注意事项：锡渣量的多少和温度有直接关联，工作温度超过300 ，锡表面会有蓝颜色产生，很难刮掉，原因是破坏了抗氧化剂的性能。浸锡时应注意操作姿势。尽量避免将PCB板垂直浸入锡液，当PCB板垂直浸入锡面时，易造成“浮件”产生。另外容易产生“锡爆”（轻微时会有“扑”“扑”的声音，严重的会有锡液溅起。主要原因是PC板浸锡前未经预热。当PCB板上有零件较为密集时，会有冷空气遇热迅速膨胀。从而产生锡爆现象）。正确操作应是将PCB板与锡液表面呈30度斜角浸入，当PCB板与锡液接触时，慢慢向前推动PCB板，使PCB板与液面呈垂直状态，然后以30度角拉起。

Sn63(60)ky-2 的定义：焊锡量为63%(60%)，ky-2代表：高温条 Sn63(60)ky-2 的特点：钎焊工作温度<420 时，Sn/pb液态表面光洁(呈银白色)；焊点为白色；出渣量极小。低出渣量，不但减少不良焊点，节约了成本开支，同时延长钎焊锡炉的使用寿命。符合GB8012-2000标准规范。熔点温度183 Sn63(60)ky-2的用途：使用波峰焊和热浸焊工艺，特别适合各种变压器制造的自溶漆包线的搪锡。工作温度不超过420

。Sn63(60)ky-2的使用注意事项：工作温度不超过420 ，原因是抗氧化合金不同。