无铅低温焊锡膏 LED大功率专用锡膏

产品名称	无铅低温焊锡膏 LED大功率专用锡膏
公司名称	迈尔顺焊锡有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:迈尔顺 型号:9358
公司地址	深圳地址:宝安西乡富强大厦606室
联系电话	0755-61185378 13714785544

产品详情

产品型号:无铅环保系列max-9358(sn42bi58)锡膏低温

产品说明:

max-9358系列屬於中等活性松香基無鉛低溫免洗錫膏。特別設計以滿足焊後免清洗,且焊後殘留物不會發生分解。max-9358系列不同於其他大多數種類的無鉛免洗焊錫膏,有著很大的可選擇工藝參數範圍,從而使之能適應於不同環境、不同設備及不同應用工藝。max-9358可保證優異的連續性印刷、抗塌能力、表面絕緣阻抗性能。焊後較低的殘留物可以保證ict測試的通過。max-9358有著優異的抗幹能力,在連續印刷條件下仍然能保證12小時焊膏有著良好的粘著力。

特徵 featurus 无鉛焊料 12小時連續印刷能力 6小時塌時間表 無需要氣保護 黏度持續保持不變 16mii (0.4mm) 簡距的可印刷性

焊膏成分 standard paste compostion 應用特徵 ipc合金類型 合金粉尺寸 合金粉含量

可靠性能 rel iabilty properties 銅鏡測試 合格(低)測試標準 j-std-004, ipc-tm-650, method 2.3. 32. 銅面腐蝕測試 合格(低)測試標準 j-std-004, ipc-tm-650, method 2.6.15 鹵素含量測試 鉻酸銀試紙測試 合格測試標準 j-std-004, ipc-tm-650, method 2.3.33 氟點測試 合格測試標準 j-std-004, ipc-tm-650, method 2.3.35.1 表面絕緣阻抗 合格測試標準 j-std-004, ipc-tm-650, method 2.6.33 ipc tm-650 0小時 >1 × 10012hm 96小時 >1 × 10011hm

操作說明 appl ication notes 用途

max-9358系列適用於sn42/bi58無鉛焊料合金.推薦採用3號金粉,但根據不同的用塗如標準 印刷和超細間距選用不同的ipc合金末類型。

印刷參數 印刷刮刀 80-90肖氏硬度的聚亞安酯或不銹鋼材料 刮刀速度 25-150mm/sec 磨板材料不銹鋼|、鉬、或黃銅 溫度濕度 溫度70-77f(21-25)、濕度35-65% r.h.

回流焊曲线 reflow data

升温速率 到達150 所需時間 保温140-210 峰值温度175±5 >140 >165 冷卻 1-3 /sec max 90秒 60-100秒 180 30-60秒 10-20秒 <4 /sec

包裝形式--每瓶200克和500克可供選擇

存時請更換瓶蓋內襯以保證盡可能的密封。

貯存、操作及保存期限 max-9358在5-10 條件下可保存6個月。注意不要對錫膏進行冷凍處理。

錫膏打開包裝使用前需進行充分回溫到室溫(推薦4個小時)

冷藏保存時可能會引起錫膏內組分的分離,使用前充分攪拌錫膏1-5分鐘以充分混合均勻。 不要將用剩的 錫膏與新的錫膏混合在同一包裝內。錫膏不需要使用時應重新進行密封,當瓶蓋不能很好地進行密封保

max-9358免洗錫膏合金成份表 (sn42/bi58) 成分 sn pb cu cd zn ai sb fe as ag bi

含量 41-43 0.08 0.7 0.002 0.002 0.01 0.12 0.02 0.006 0.005 rem

測 試 報 告 型號:max-9358 助焊劑類型:romo 原始資料測試日期:20/03/2014

測試項麼目 依據細則 ipc-tm-650 測試方法 測試要求 測試結果

金屬含量 3.4 2.2.20 89.5-90.5% 89.7% 黏度 3.5 brookfield 700-1400kcps 700-1100

黏度 3.5 maicom 150-250kcps 170-230 3.6 無橋聯 合格

錫球 3.7 2.4.43 無成簇或大錫球 合格 擴展率 4.7.7.2.2 92%

銅鏡測試 3.2.4.1 2.3.32 <50%穿透 合格 鹵素測試 3.2.4.2

鉻酸銀試紙測試 3.2.4.2.1 2.3.33 無顏色改變 合格 氟點測試 3.2.4.2.2 2.3.35.1 無顏色改變 合格

銅面腐蝕 3.2.4.4 2.6.15 輕微腐蝕可接受 合格

表面絕緣阻抗 3.2.4.4 2.6.3.3 0小時 >1.00 x 108 1.09 x 1012

3.2.4.5 96小時 >1.00×108 1.38×1011