

预成型焊片轧机 嘉泓机械 预成型焊片

产品名称	预成型焊片轧机 嘉泓机械 预成型焊片
公司名称	西安嘉泓机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	西安户县城西四号路口
联系电话	18729981877

产品详情

可逆轧机

金锡共晶合金焊料Au80Sn20是一种广泛应用于光电子封装、大功率LED和高可靠性/医用/航空航天电子器件焊接的贵金属焊料，具有性高，抗蠕变性好，润湿性好，焊接接头强度高及导热性能好等优点。常制作成预成型焊片用于各类封装结构的连接中，特别适用于可靠性和气密性要求高的光电子封装电子的焊接。

由于Au80Sn20是共晶组织，液相线和固相线重合于一点280 ° C.由其相图可以观察到，成分的细微变化将引起熔点的飘移，从而影响焊接工艺和质量。所以成分比例的控制对焊片的应用有很大影响。

预成型焊片轧机：锡银铜SAC305焊料轧机，金锡焊片热压机

型号：JH-RY-60

名称：扎机

用途：主要适用于预成型焊片的轧制

特点：该机采用耐高温材料做轧辊，辊面经过特殊处理，不易粘辊，预成型焊片专用设备，便于清理。轧制带材 平整光滑。

适用范围：预成型焊片

适应材料宽度：15 mm ~ 60 mm

轧制来料厚度： 0.1mm

轧制厚度：0.02mm

轧制温度： 200

轧制压力： 0.5T

预成型焊片

电镀工艺一个典型的缺点在焊料的厚度控制方面。对于使用挂架电镀（rack plating），厚度的一致性可控制在 $\pm 10\%$ 的范围内，对于(fountainplating)，厚度范围可控制在 $\pm 5\%$ 。要达到的镀层厚度非常困难，这会造成整个镀层的合金组分的变化，从而影响后续Die bond工艺。为了减少这个问题带来的影响，通常有意增加锡的含量，因为合金中锡的含量变化带来的熔点变化远小于金的影响。电镀工艺另一个难点就是在不断的换槽的过程中，专用预成型焊片，可能出现的锡层的氧化。

锡焊料陶瓷辊轧机

型号：JH-RY-60

名称：陶瓷辊扎机

用途：主要适用于预成型焊片的热轧制

特点：该机采用陶瓷材料做轧辊，预成型焊片轧机，辊面经过特殊处理，不易粘辊，预成型焊片，便于清理。轧制带材平整光滑。

适用范围：预成型焊片

适应材料宽度：15 mm ~ 60 mm

轧制来料厚度： 0.1mm

轧制厚度：0.02mm

轧制温度： 200

轧制压力： 0.5T

机列线速度： 3mm/min

预成型焊片可以与锡膏一起使用，并以此来加强焊点强度。在现有SMT工艺中，受模板厚度的限制，锡膏中用于焊接的合金体积只占锡膏体积的一半，所以有时候锡膏不能提供足够的焊锡量，焊点强度和焊锡的覆盖状况也不能达到要求。但是，引入预成型焊片后，则可在线路板上涂布焊膏，再把预成型焊片

放置在锡膏上面，或者在元件的引脚上，然后把器件引脚插入印刷板，一次焊接后达到良好的焊料的填充。

预成型焊片轧机-嘉泓机械-预成型焊片由西安嘉泓机械设备有限公司提供。预成型焊片轧机-嘉泓机械-预成型焊片是西安嘉泓机械设备有限公司（www.xajhjxs.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：刘经理。同时本公司（www.sxycxhpj.com）还是从事陕西预成型焊片设备生产，深圳预成型焊片设备厂家，郑州预成型焊片设研制的厂家，欢迎来电咨询

。