

## 63/37三芯焊锡丝-2.3mm

产品名称	63/37三芯焊锡丝-2.3mm
公司名称	上海乾惕电子有限公司
价格	141.00/公斤
规格参数	是否提供加工定制:是 型号:Sn63Pb37焊锡丝 类型:药芯
公司地址	上海市宝山区宝杨路1800号3号楼106室
联系电话	13701941233

## 产品详情

是否提供加工定制	是	型号	Sn63Pb37焊锡丝
类型	药芯	品牌	皇城
助焊剂含量	1.8-2.2 (%) (%)	标准直径	2.3 (mm)
熔点	183 ( )	重量	500 (g)
材质	锡铅	是否含助焊剂	是

一、产品品名：sn63pb37焊锡丝组成：锡、铅、抗氧化合金、助焊剂等产品用途：电子产品的元器件焊接无铅制程中使用，可用于波峰焊和手浸焊工艺。

二、产品特点 活性强，润湿性好，焊点表面平滑 残留物绝缘阻抗值大，可靠性高

三、技术特性1. 产品检测标准ansi/j-stp-006, gb3131, jis3282-99, ipc-tm-6502. 合金成份序号成份含量1 锡(sn)%余量(remain)2铅(pb)%37+/-0.53银(ag)% 0.013锑(sb)% 0.054铋(bi)% 0.055铁(fe)% 0.026砷(as)% 0.038锌(zn)% 0.0029铝(al)% 0.00210铜(cu)% 0.0311镉(cd)% 0.002

3. 特性熔点183 合金比重8.4g/cm3硬度9hb热导率64j/m.s.k拉伸强度32mpa延伸度48%导电率16%of iacs助焊剂种类ra助焊剂含量2-4%±0.2%(可选)助焊剂氯含量<0.1%扩展率>80%表面绝缘抗sir>1.0×10 铜镜腐蚀合格铬酸银试纸合格残留物干燥度合格

四、常用线径直径：0.4mm，0.5mm，0.8mm，1.0mm，1.2mm，1.5mm，2.3mm，

五、应用1. 如何选择客户应根据焊接点之大小及实际操作之要求选择合适的线径和助焊膏含量2. 焊接sn63pb37焊锡丝是专门设计于波峰和手浸焊工艺中，为达到最佳焊接效果，应注意对焊接温度、热容量及焊接时间的控制。预热温度：300-350 电烙铁可提供之热容量：尽量大些

焊接时间：3-5秒电烙铁咀的宽度最好比焊点大，并经常清洗烙铁咀，以保证良好的导热性。

六．焊接后残留物的清除sn63pb37系列焊锡丝焊接后的残留物具有较高的绝缘阻抗,不必清洗也可达到较高的可靠性。若客户一定要清洗，建议使用本公司的清洗剂。

联系人:方健宏

联系电话:13701941233

公司:上海乾惕电子有限公司