

现货批发63/37三芯有铅焊锡丝-1.0mm

产品名称	现货批发63/37三芯有铅焊锡丝-1.0mm
公司名称	上海乾惕电子有限公司
价格	120.00/公斤
规格参数	型号:Sn63Pb37焊锡丝 类型:药芯 品牌:皇城
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

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	1.0 (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s

n63pb37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。