

# 有铅焊锡面对RoHS认证怎么办

产品名称	有铅焊锡面对RoHS认证怎么办
公司名称	深圳市亿博科技检测认证公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区西乡街道银田工业区侨鸿盛文化创意园A栋219-220
联系电话	027-87609413 13543272815

## 产品详情

RoHS认证2.0管控的10大物质，其中铅含量基本是各类法规管控的重金属中的大物质，RoHS认证要求铅小于1000 ppm，但是为什么电子产品中还是可以使用到铅含量很高的有铅焊锡？

首先我们来了解下有铅焊锡和无铅焊锡。有铅焊锡丝与无铅焊锡丝是二大类差另外产物档次，由于其金属成份差别造成熔点也差别，一样通常有铅焊锡丝的熔点在183度，而无铅焊锡丝的熔点为217-227度。

含铅量越少熔点将越高。由于焊锡丝的熔点温度进步之后，助焊剂的挥发速率亦随之加速，容易造成锡的活动性不敷，孕育发生锡尖、锡桥或拉丝等严峻影响焊接结果的不良。助焊剂是焊锡丝融化之后决定金属活性（活动性）的要害因素。

要是有铅焊锡丝利用的烙铁头处在事情温度的环境之下待机过久，烙铁头前端会孕育发生一层焦黑的氧化物。这个征象在无铅焊锡的制程中更为严峻，这种金属与助焊剂在高温有氧环境下交互作用所孕育发生的氧化物会严峻影响到烙铁头前真个正常吃锡量。就算对焊点的锡量影响不大，氧化物残留在焊点对焊接制程的品格也有很大的影响。

有铅焊锡丝与无铅焊锡丝在可焊性方面也存在差异，有铅焊锡丝相对来说会更好焊接操纵，除上上面说过的熔点温度和助焊剂的缘故原由外，另有便是无铅焊锡丝锡纯度太高倒霉于焊接操纵，无铅焊锡丝的焊接操纵时间比有铅焊锡丝的时间要长一点点，约莫长0.2-0.5秒

其次，RoHS法规的制定对于现有技术或者工艺不能避免所造成的管控物质的超标，都设有豁免范围，比如有铅焊锡在某些电子元器件中的使用，就算铅含量超标，也是可以豁免的。

亿博第三方检测机构的RoHS认证机构，如有RoHS认证方面的问题，欢迎随时联系沟通。