

Техническая информация

ПРИПОЙ SAC 305

Состав сплава в соответствии с требованиями **J-STD 006B**
Сортамент припоя в соответствии с требованиями **ГОСТ 21931-76**

Область применения

- силовая электроника
- радиоэлектроника общего назначения
- радиоэлектроника военного и особого назначения
- автомобилестроение
- машиностроение
- медицинская техника.

Технологический процесс

- ручная пайка
- поверхностный монтаж
- выводной монтаж
- ремонт сборок, в т.ч. реболинг
- лужение выводов компонентов
- конструкционная пайка
- групповая пайка
- прочие случаи пайки.

Паяемый материал

- OSP-поверхности
- оловянно-свинцовые поверхности
- медь, медные сплавы
- иммерсионный никель
- иммерсионные поверхности
- иммерсионное олово
- иммерсионный никель
- керамические и металлизированные поверхности, кристаллы.

В соответствии с требованиями Директивы ЕС RoHS от 27 января 2003г были введены ограничения на применение оловянно-свинцовых припоев. Наиболее приемлемыми в качестве альтернативы свинцовым припоям явились припои группы Sn/Cu и Sn/Ag/Cu. Состав припоя SAC-305 является наиболее распространенным в монтаже сборок. Наличие в сплаве серебра в количестве 3% позволяет проявлять лучшие, по сравнению с другими бессвинцовыми сплавами, свойства по растекаемости и образованию дроссов в паяльной ванне.

Паяное соединение обладает достаточно высокой прочностью, пластичностью, стойкостью к термоциклированию, что сравнимо с оловянно-свинцовыми припоями с точки зрения надежности.

Электропроводность данного сплава значительно выше, чем у оловянно-свинцовых припоев, Но стоит учитывать, что по технологическим параметрам данный припой, как и все бессвинцовые, имеет более высокую температуру оплавления и это вызывает некоторые дополнительные трудности процесса монтажа.

Обладает достаточно высокими показателями по растекаемости, в т.ч. по таким поверхностям как сталь.

SAC-305 является наиболее эффективным и дешевым из группы бессвинцовых припоев для

монтажа сборок.

Не токсичен.

Параметры сплава SAC305

Температура солидуса /ликвидуса	217/220°C
Плотность сплава	7.38 г/см ³ (при темп. 22°C)
Удельное электросопротивление	0.132 МОм·м (при темп. 22°C)
Теплопроводность	58 Вт/м·°C
Предел прочности на растяжение	500 кг·с/см ² (при темп. 22°C)
Предел прочности на сдвиг	37.4 МПа (при темп. 22°C)
Относительное удлинение	19.3 % (при темп. 22°C)
Твердость по Бринеллю	15 НВ (при темп. 22°C)
Угол смачивания по меди	19°

Сортамент и форма поставки продукции

- пластина (200x40x15) мм - 0.9 кг, пластина (330x20x8) мм - 340 г
- прутки Ø (8.0÷15.0) мм, длина 400 мм, пачка
- проволока Ø (0.2-0.8) мм - катушка 100 г, 250 г, 500 г
- проволока Ø свыше 0.8 мм – катушка 100 г, 250 г, 500 г, 1 кг
- проволока Ø от 2 мм и выше – катушка 4 кг, 5 кг.