

Безотмывочная паяльная паста HERAEUS (Германия) серии F10 SN62 90M3 62Sn,32Pb,2Ag, 25г

Паяльные пасты серии **F10** это готовые к использованию однородные смеси с низким уровнем запаха, состоящие из порошка припоя, связующих веществ, растворителей, флюсов и тиксотропных веществ.

F10 – пригодна для любого применения. Она может быть оплавлена в среде воздуха, в защитной среде азота. Особенностью данного продукта является очень низкий уровень запаха. Хорошо подходит для трафаретного нанесения. Остатки оплавленной пасты могут оставаться на плате.

Достоинства:

- Сохраняет свои свойства в процессе нанесения и при нахождении на трафарете;
- Обеспечивает превосходное смачивание;
- Низкий уровень запаха;
- Прошла исследования IPC по 3 классу безотмывочных паст по стандарту IPC-SF-818;
- 8 часов сохраняет свою работоспособность на трафарете.

Физические свойства:

- Частицы: тип 3 (25-45 мкм.)
- Форма: сферическая

Температура оплавления:

Sn62Pb36Ag2(179)

Процентное содержание металла в пасте – 90%

Вязкость: 600-800 Kcps, Brookfield RVT, TF spindle, 5 rpm at 25 °C.

Свойства:

Толщина трафарета ≤ 200 мкм. (типичная толщина – 150 мкм.)

Минимальный шаг – 400 мкм. (для частиц 25-45 мкм.)

Размер ячейки – 500 мкм. (для частиц 25-58 мкм.)

Размер ячейки – 200 мкм. (для частиц 25-45, 25-38 мкм.)

Растекаемость:

По стандарту J-STD-005 10 мин. при $t=25^{\circ}\text{C}$ и $t=150^{\circ}\text{C}$ – не происходит образования перемычек на расстоянии 75мм.

Образование шариков припоя: по стандарту J-STD-005 – нет образования.

Свойства флюса:

Активность флюса – по стандарту IPC-SF-818 – класс L

Зеркало меди – по стандарту IPC-SF-818 – пройдено

Хромат меди – по стандарту IPC-SF-818 – пройдено

Рекомендации:

Отмывка: остатки флюса не требуют удаления. Удаление остатков пасты с трафарета можно производить изопропанолом или схожими растворителями. При простое принтера (для нанесения паяльной пасты) более 1 часа - удалите пасту с трафарета.

Паяльная паста сохраняет свою работоспособность в течении 8 часов. Более точное время зависит от условий окружающей среды.

Если печатные платы будут храниться более 6 часов после установки компонентов и готовые к оплавлению, их рекомендуется хранить в специальном месте с фиксированной влажностью. Это тем более важно, когда влажность превышает 65%. Идеальный показатель влажности – 45-65%.

Параметры оплавления:

Для наилучшего результата, пасту следует оплавлять при температуре на 30-50 °С выше температуры оплавления припоя. Время, в течение которого следует проводить оплавление – 30-60 сек. Нагревание следует проводить равномерно, как платы, так и компонентов, установленных на ней. Оплавление должно быть проведено в соответствии с промышленными стандартами.

Хранение: Не допускать прямого попадания солнечного света и воздействия температуры более 35°С. Перед использованием выдержать пасту при комнатной температуре в течение 2 часов.

Тип припоя	Состав припоя, %	Размер частиц порошка, мкм.	Температура оплавления припоя °С	Время жизни на графарете, час	Способ отмывания флюса
F10 SN62-90M3	62Sn,32Pb,2Ag	25 - 45	210 - 235	8	<u>Не отмываемые</u> Допускается отмывка флюса органическими растворителями, или Zestron, Vigon

Срок годности: 6 мес.