Техническая информация

Припой Pb93Sn05Ag02 в виде трубки с флюсом ФРК 525-2-Т5, ROH1

Состав сплавов в соответствии с требованиями ГОСТ 21930-76, ОСТ 4Г 0.033.200 и J-STD 006B
Сортамент припоя в соответствии с требованиями ГОСТ 21931-76
Флюс в соответствии с требованиями ТУ 1718-001-32478424-13

Припой **Pb93Sn05Ag02** имеет высокую температуру солидуса/ликвидуса, что делает его применимым в поверхностном монтаже и при формировании выводов компонентов. Высокая температура плавления обуславливает низкую окисляемость паяной поверхности в эксплуатации при достаточно высоких температурах. Наиболее часто применим в групповой пайке.

Припой **Pb93Sn05Ag02** может быть изготовлен в виде трубки с флюсом ФРК 525-2-Т5. Флюс **ФРК 525-2-Т5** канифольный высокой активности, **типа ROH1**, активированный слабокоррозионный.

Хорошая смачиваемость паяемой поверхности, минимальное разбрызгивание при пайке. Наличие минимально допустимого количества галогенов позволяет моментально смачивать паяемую поверхность и минимизировать промежуток времени нагрева деталей, особенно это важно при проведении пайки, где не допускаются длительные термовоздействия, при этом окисленность поверности достаточно высока.

Рекомендовано удаление остатков флюса после пайки, особенно если готовое изделие используется в т.н. экстремальных условиях (агресивные среды, повышенные или пониженные температуры, высокая влажность).

Паяемый материал

- оловянно-свинцовые поверхности
- медь, медные сплавы
- керамические и металлизированные поверхности, кристаллы
- OSP-поверхности

Характеристики сплава Pb93Sn05Ag02

Температура солидуса /ликвидуса	296/301°C
Плотность сплава	11.02 г/см^3 (при темп. 22°C)
Удельное электросопротивление	0.200 МОм·м (при темп. 22°C)
Теплопроводность	0.128 ккал/см·С°
Относительное удлинение	35% (при темп. 22°C)
Твердость по Бринеллю	10 HB (при темп. 22°C)

Спецификация флюса ФРК 525-2-Т5

Параметры флюса	Результаты испытаний	В соответствии с НД
Тип флюса	Канифольный, ROH1	J-STD-004B МЭК 61190-1-1 ISO 9455
Вязкость	Не регламентируется	
Плотность флюса	Не регламентируестя	
Запах	Слабый канифольный	МЭК 61190-1-1
Содержание галогенидов	Испытание прошел	J-STD-004B,

(более 0.05%)	(более 0.05%)	п. 3.4.1.3
Испытание на Медное зеркало (пробои в стекле >50%)	Испытание прошел, локальные пробои в стекле более 50%, высокой активности, Н-типа	J-STD-004B, п.3.3.4.1.1 ISO 9455-5
Индукционная коррозия после пайки на медном купоне	Точечное позеленение медного купона, активированный слабокоррозионный	J-STD-004B, п.3.4.1.2 ISO 9455-15
Кислотное число	(69±2) мг КОН/г	J-STD-004B, п.3.6.1 и ISO 9455-3
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	Прошел тест, SIR $8x10^{8}\Omega$	Telcordia Belcore G-R 78 CORE, раздел 13.1 ISO 9455-17
Электрохимическая миграция (ECM)	Прошел тест, условие $IR_{final} \geq IR_{initial}/10$ соблюдается	J-STD-004B, п.3.4.1.5
Смачиваемость	Прошел тест на баланс смачивания	J-STD-004B, Примечание В ОСТ 4Г.0.033.200
Тип отмывки	Рекомендовано отмывать спирто-бензиновой смесью, изопропанолом или отмывочной жидкостью ОФ-1	J-STD-004B
Совместимость с припоями	Согласовывается с потребителем	

Рекомендуемая температура жала паяльника (330-370)°С.
Угол между наконечником и рабочей поверхностью должен составлять (45÷60)°. Наконечник паяльника должен контактировать как с выводом компонента, так и с поверхностью платы.

Сортамент

- диаметр трубки: 0.25 мм и выше (допуск по отклонению от диаметра ±0.05 мм)
- в одноканальном, трехканальном, пятиканальном исполнении
- содержание флюса: от 1.2 % и выше (по требованию заказчика)

Форма поставки продукции

• капсула 20 г
• катушка: 100 г, 250 г, 500 г, 1 кг

Срок хранения 3 года