



Данные по материалу Паяльная паста SMT623602W-38

Спецификация:

№ п/п	Свойство	Спецификация	Стандарт
1	Внешний вид	Неплотное серое пастообразное вещество, без посторонних включений	
2	Сплав	Sn62 / Ag2.0 / Pb36	JIS-Z-3282
3	Точка плавления	179~189 град. Цельсия	DSC
4	Размер частиц	+38µm 1% больше, -20µm 10% меньше	IPC-TM-650, 2.2.14
5	Форма частиц порошка припоя	Сферическая	
6	Содержание флюса	11 ± 0.5 весовых %	JIS-Z-3197, 6.1
7	Содержание галогенидов	0 весовых % (во флюсе)	JIS-Z-3197, 6.5
8	Вязкость	200 ± 30 Pa.s (25±1, 10rpm, по Малькому)	JIS-Z-3284, дополнение 6
9	Тип флюса	ORH0	J-STD-004

Физические свойства:

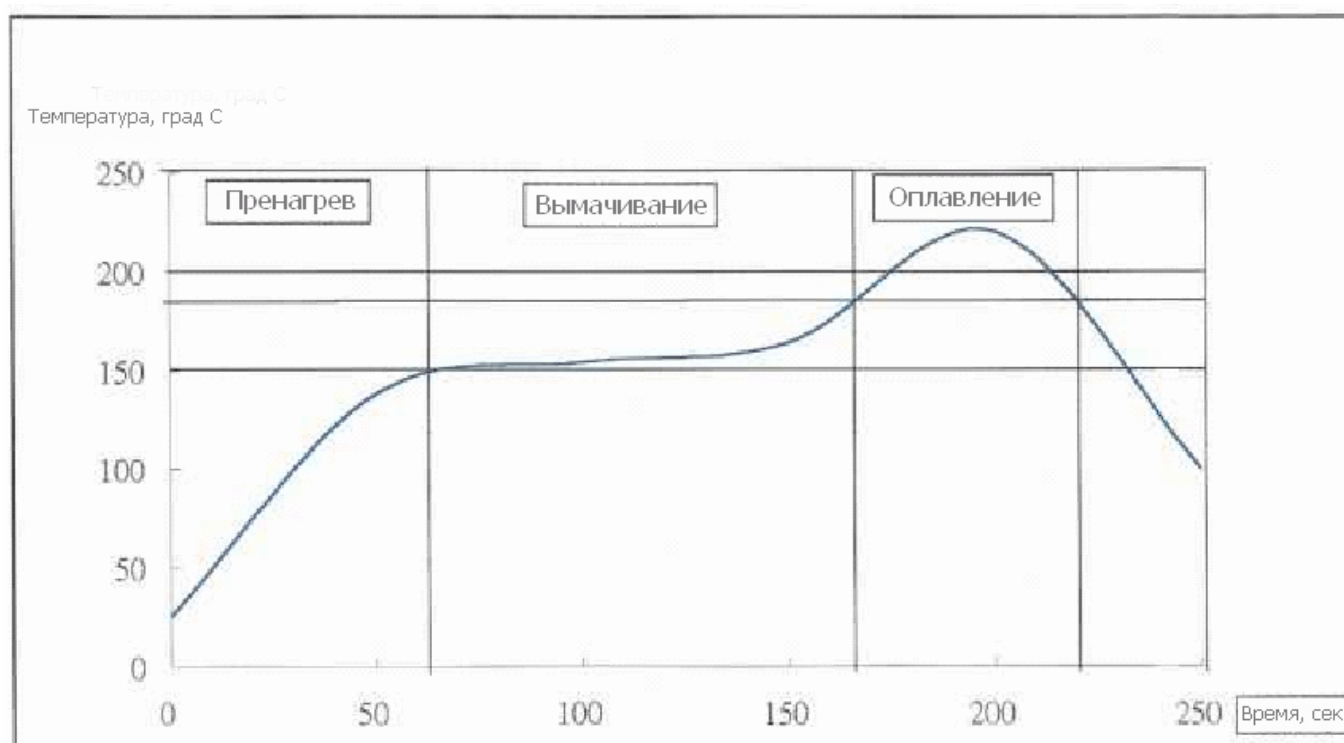
№ п/п	Свойство	Спецификация	Стандарт
1	Тест на коррозию медной пластины	ПРОХОДИТ	JIS-Z-3197, 6.6.1
2	Тест на растяжение	до 90%	JIS-Z-3197, 6.10
3	Тест на хромирование серебром	ПРОХОДИТ	IPC-TM-650, 2.6.33
4	Тест медного зеркала	ПРОХОДИТ	IPC-TM-650, 2.6.32
5	Тест фторидного пятна	ПРОХОДИТ	IPC-TM-650, 2.3.35.1
6	Тест поверхностного изоляционного сопротивления	до 1×10 ⁹	JIS-Z-3284, дополнение 3
7	Тест на электро-миграцию	до 1×10 ¹² ПРОХОДИТ	JIS-Z-3284, дополнение 14
8	Тест на вязкость (25 град., 10rpm)	200 ± 30 Pa.s	JIS-Z-3284, дополнение 6

9	Тест на клейкость (KN/m ²)	122.8 (8 часов)	JIS-Z-3284. дополнение 9
10	Тест на расползание	менее чем 0.3мм	JIS-Z-3284. дополнение 8
11	Тест паяльного шарика	ПРОХОДИТ	JIS-Z-3284. дополнение 11

Состав сплава:

(Sn)	(Ag)	(Pb)	(Cu)	(Zn)	(Al)	(Sb)	(Fe)	(As)	(Bi)	(Cd)
62±1	2.0±0.3	Остаток	0.05 макс.	0.002 макс.	0.002 макс.	0.05 макс.	0.02 макс.	0.03 макс.	0.1 макс.	0.002м акс

Температурный профиль:



- 1) Наклонная 1-3 град С/сек. до 120-170 град.С
- 2) Подъем 120–170 град.С.сек. в течении 60-120сек.
- 3) Наклонная 1-2град.С /сек. До 210-230град.С пиковой температуры. Температура свыше 200град.С в течении 30-60 сек.
- 4) Наклонная вниз до комнатной температуры 1-3град.С /сек..

Хранение и эксплуатация:

1. Хранение

- (1) Хранить при температуре 0~10град.С.
- (2) Период хранения: 6 месяцев с даты изготовления (в запечатанной баночке)
- (3) Хранить в затемненном месте

2. Эксплуатация (при закрытой таре)

- (1) Выдержите паяльную пасту при комнатной температуре (25 ± 2 град.С) в течении 3~4 часов. Не используйте никаких нагревателей для повышения температуры пасты.
- (2) Тщательно перемешивайте в течении 1~3 минут при необходимости.

3. Эксплуатация (в открытом виде)

- (1) В начале процесса печати добавьте 2/3 баночки паяльной пасты на трафарет. Не добавляйте пасту более чем из одной банки.
- (2) В течении процесса трафаретной печати понемногу добавляйте пасту
- (3) Для того, чтобы гарантировать качество паяльной пасты, не храните открытые банки с пастой вместе в запечатанными, во избежание путаницы.
- (4) На следующий день используйте вновь открытую банку пасты. Смешайте ранее открытую пасту с новой в соотношении 1:2, постепенно добавляя ее в течении процесса печати..
- (5) Постарайтесь, чтобы компоненты были установлены на пасту в течение 4~6 часов после нанесения пасты на печатную плату.
- (6) Если процесс трафаретной печати прерывается более чем на час, аккуратно соберите пасту с трафарета и плотно закройте баночку.
- (7) После длительного процесса печати в течении 24 часов аккуратно соберите пасту в банку и в дальнейшем следуйте шагу (4).
- (8) Для улучшения качества трафаретной печати рекомендуется очищать каждую сторону трафарета минимум через каждые 4 часа.
- (9) Поддерживайте в помещении, где происходит трафаретная печать температуру 22~28град.С, с относительной влажностью 30~60%.
- (10) Для очистки печатной платы с некорректно нанесенной паяльной пастой используйте изопропиловый спирт.

Флюс, содержащийся в водосмываемой паяльной пасте более активен, чем флюсы содержащиеся в безотмывных паяльных пастах. Мы рекомендуем промыть монтируемые изделия в теплой (40-50град.) деионизованной воде не более чем через 1-2 часа после выполнения оплавления пасты во избежание образования коррозии на контактных площадках и выводах компонентов.