

ALPHA® SMT

Проволочный припой не требующий отмытки, без галоидных ROM0

Классификация J-STD-004 – ROM0 / IPC-TM-650 2.6.3.3 / ISO 12224 – 1.1.3 / DIN 8511-F-SW34

ОПИСАНИЕ

ALPHA SMT – это припой для ручной пайки с сердечником из флюса на основе активированной канифоли. Флюс не содержит галоидных и прекрасно подходит для пайки SMT (поверхностного монтажа компонентов), где крайне желательно минимизировать остатки флюса. Флюс припоя **ALPHA SMT** практически не шлакуется при нанесении припоя на паяльник, это облегчает работу и улучшает внешний вид пайки.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

ALPHA SMT применим в любых коммерческих задачах ручной пайки, не предусматривающих отмытку и требующих соответствие стандарту IPC-TM-650 2.6.3.3 и/или совместимости флюса по спецификации Bellcore TR- NWT-000078.

Система активаторов **ALPHA SMT** достаточно эффективна и позволяет производить пайку умеренно загрязненных поверхностей следующих металлов:

Бериллиевые бронзы	Никель (пласт)	Олово (пласт)
Латунь	Серебряный припой	
Бронза	Припой (пласт)	
Кадмий (пласт)	Припой (гор погр)	
Медь	Олово-свинец (пласт)	
Свинец	Олово (гор погр)	

ОТМЫВКА

Предполагается, что небольшое количество остатка флюса **ALPHA SMT** остается на плате. Остатки флюса твердые, нелипкие и абсолютно безопасны, отмытка после пайки не обязательна. Однако остатки возможно эффективно отмыть при помощи систем отмытки на водной и полуводной основе.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Свойство	Типовое значение
Значение канифоли:	WW по спецификации LL-R-626
Точка размягчения канифоли:	71°C (160°F)
Содержание галоидных соединений:	Нет
Коррозионность:	Классифицирован по J-STD-004 как материал М типа
Тест медное зеркало:	Классифицирован по J-STD-004 как некоррозионный
Поверхностное сопротивление: (Не отмытый)	Прошет тесты IPC-TM-650 2.6.3.3. Результаты по стандарту J-STD-004 85°C/85% ОВ / 7 дней CD = 1.35E10 Ом, CU = 1.22E10 Ом (Треб >1E08 Ом)
Классификация:	J-STD-004 – ROM0 IPC-TM-650 2.6.3.3 ISO 12224 – 1.1.3 DIN 8511 – F –SW32

Информация, содержащаяся в этом документе, основана на данных, считающихся точными, и предлагается на безвозмездной основе. Нет гарантий, выраженных или подразумеваемых в отношении точности этих данных. Отзывается ответственность за любой ущерб или травмы, возникающие вследствие использования этой информации и любых соответствующих материалов.

Rev. 9-28-2010

ДОСТУПНОСТЬ

Стандарт	Сплав	Температуры плавления или плавления/кристаллизации, °C	Концентрации флюса
ISO 9453 (1)	Sn63Pb37	183	0.5% & 1.1%
ISO 9453 (2)	Sn60Pb40	183-190	0.5% & 1.1%
LEAD FREE *	SAC 305	217	1.1% & 2.2%
LEAD FREE *	SAC 405	217 – 219	1.1% & 2.2%
LEAD FREE *	SACX0307	217 – 228	1.1% & 2.2%

* Бессвинцовый припой

БЕЗОПАСНОСТЬ И ЗДОРОВЬЕ

ALPHA SMT не признан токсичным; однако в процессе пайки может образовываться незначительное количество паров активатора и паров разложения. Эти пары должны быть должным образом удалены из рабочего пространства для обеспечения безопасности и комфорта монтажника. Рекомендуется использование дымоуловителей.

СРОК ГОДНОСТИ

Если прошло больше >36 месяцев с даты изготовления, отправьте образец в лаборатории Cookson Electronics Assembly Materials для тестирования на пригодность к работе.