



ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

ТРУБЧАТЫЕ ПРИПОИ ELSOLD СО СПЛАВАМИ ОЛОВО-СВИНЕЦ



Вступление

Трубчатые припои ELSOLD используются для автоматической и ручной пайки. Основные области применения таких методов монтажа в производстве электроники – это ремонтные работы, прототипирование, внесение доработок, досборка изделий в областях электротехнической и электронной промышленности.

Отличительные особенности

- Доступны флюсы различной активности, в том числе слабо активированные и не содержащие галогенов.
- Доступны одинаковые припои с разным содержанием флюса.
- Обеспечивают отличную смачиваемость и пайку разных типов металлизации, в том числе свинцовых и бессвинцовых.
- Обладают высокой стойкостью к обугливаю при высоких температурах пайки.
- Имеют слабый запах и почти не разбрызгиваются при пайке.
- Показывают очень малое выделение дыма при пайке.

Технические данные

- Все припои ELSOLD изготавливаются исключительно из тщательно отобранных высокочистых базовых металлов с первого расплава, которые контролируются по частоте, на наличие примесей.
- При изготовлении не используется вторичное сырье.

Допуски на содержание компонентов в сплаве, если не указано иное, для элементов:

- до 5% $\pm$ 0,2%,
- более 5% $\pm$ 0,5%.

Примеси в соответствии с EN 61190-1-3/ISO 9453 и внутренних нормативов ELSOLD.

Флюс, используемый в трубчатых припоях ELSOLD, выбирается для решения конкретной задачи и в некоторых случаях есть возможность варьировать количество флюса и количество каналов флюса. Основная задача трубчатого припоя обеспечить качественную пайку в которой роль флюса это обеспечение хорошей смачиваемости поверхности и растекаемости припоя.

Трубчатые припои стандартно производятся с одним каналом флюса, разброс по количеству флюса в котором строго контролируется.

Условия поставки

Возможные варианты поставки трубчатых припоев по содержанию флюса от 0,7% до 3,5% (допуски по содержанию флюса отвечают требованиям нормы EN ISO 12224-1).

Трубчатые припои производятся следующих диаметров с допусками, (мм). (по EN ISO 12224-1)

- 0,30 $\pm$ 0,03
- 0,50 $\pm$ 0,05
- 0,75 $\pm$ 0,05
- 1,00 $\pm$ 0,05
- 1,20 $\pm$ 0,05
- 1,50 $\pm$ 0,05

Припой поставляется на пластиковой катушке, объем фасовки 250, 500 и 1000 грамм.

Табл. 1. Основные используемые сплавы

Сплав	Sn	Pb	Ag	Sb	Cu	Плотность (Г/см ³)	Точка плавления (°C)
Sn60Pb39Cu1	60 $\pm$ 0,5	Остальное			1,4 $\pm$ 0,2	8,9	183-190
Sn60Pb40	60 $\pm$ 0,5	Остальное				8,5	183-190
Sn63Pb37	63 $\pm$ 0,5	Остальное				8,4	183
Sn60Pb36Ag4	60 $\pm$ 0,5	Остальное	4 $\pm$ 0,2			8,5	178-183
Sn62Pb36Ag2	62 $\pm$ 0,5	Остальное	2 $\pm$ 0,2			8,5	178



ООО «Остек-Интегра»

121467, Российская Федерация
г. Москва, ул. Молдавская, д. 5, стр. 2
тел.: +7 (495) 788-44-44, факс: +7 (495) 788-44-42
info@ostec-group.ru, materials@ostec-group.ru
www.ostec-group.ru, www.ostec-materials.ru

Трубчатые припои ELSOLD со сплавами олово-свинец



ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

ТРУБЧАТЫЕ ПРИПОИ ELSOLD СО СПЛАВАМИ ОЛОВО-СВИНЕЦ



Условия хранения

Срок годности трубчатых припоев не менее 36 месяцев при соблюдении рекомендаций по транспортировке и хранению. Хранить припой следует в сухом прохладном помещении. При хранении и транспортировке рекомендуется избегать попадания прямых солнечных лучей, воздействия высоких температур и механических повреждений припоя.

Техническая поддержка

Компания ООО «Остек-Интегра» оказывает всестороннюю техническую помощь пользователям их материалов. Обратившись к нам, вы получите максимально оперативный ответ квалифицированного специалиста.

Табл. 2. Основные типы флюсов, используемых в трубчатых припоях

Название	Классификация	Классификация в IPC	Содержание галогенов	Не требующие отмытки	Краткое описание
Eltin 3064	1.1.2	ROM1	1%	(х) содержат галогены, остатки флюса рекомендуется все же удалять	Для плохо паяемых поверхностей, также подходит для пайки никель, латуни и бронзы
TS1	1.1.2	ROM1	0.85%	х	Для плохо паяемых поверхностей, также подходит для пайки никель, латуни и бронзы
A3	1.1.2	ROH1	0,75%	х	Стандартный флюс для пайки с SnPb сплавов и покрытий с плохой паяемостью (латуни, никель, бронза)
C3	1.1.3	ROL0	-	х	Флюс без галогенов для пайки в большинстве задач в электронике. Небольшие остатки, не требуют отмытки
C5	1.1.3	ROL0	-	х	Обладает лучшей активностью чем C3 для поверхностей с ухудшенной паяемостью
H	2.1.3	ORM0	-	х	Флюс на основе мочевиной кислоты, очень эффективный, не содержит канифоли. Часто применим в производстве трансформаторов или конденсаторов
105	2.2.3	ORL0	-	х	Не содержит канифоли, очень активный, малые остатки
Eltin 3030	1.1.2	ROM1	1,3%	(х) содержат галогены, остатки флюса рекомендуется все же удалять	Активированный флюс с содержанием галогенов рекомендуется для пайки припоями с высоким содержанием свинца
Eltin 3066	1.1.2	ROM1	1,3%	(х) содержат галогены, остатки флюса рекомендуется все же удалять	Более активный чем Eltin 3064, но содержит больше галогенов
FS28	1.1.3	REL0	-	х	Синтетический флюс, небольшие остатки флюса после пайки
K	1.1.1	ROL0	-	х	Флюс из не активированной канифоли для покрытий хорошей паяемостью



ООО «Остек-Интегра»

121467, Российская Федерация
г. Москва, ул. Молдавская, д. 5, стр. 2
тел.: +7 (495) 788-44-44, факс: +7 (495) 788-44-42
info@ostec-group.ru, materials@ostec-group.ru
www.ostec-group.ru, www.ostec-materials.ru

Трубчатые припои Elsold со сплавами олово-свинец