

Паяльная паста SMT623602-38



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°C	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	9,5 ± 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°C, 10 об/мин, по Малькому)	JIS-Z-3284, дополнение 6
9	Тип флюса	ROLO	J-STD-004

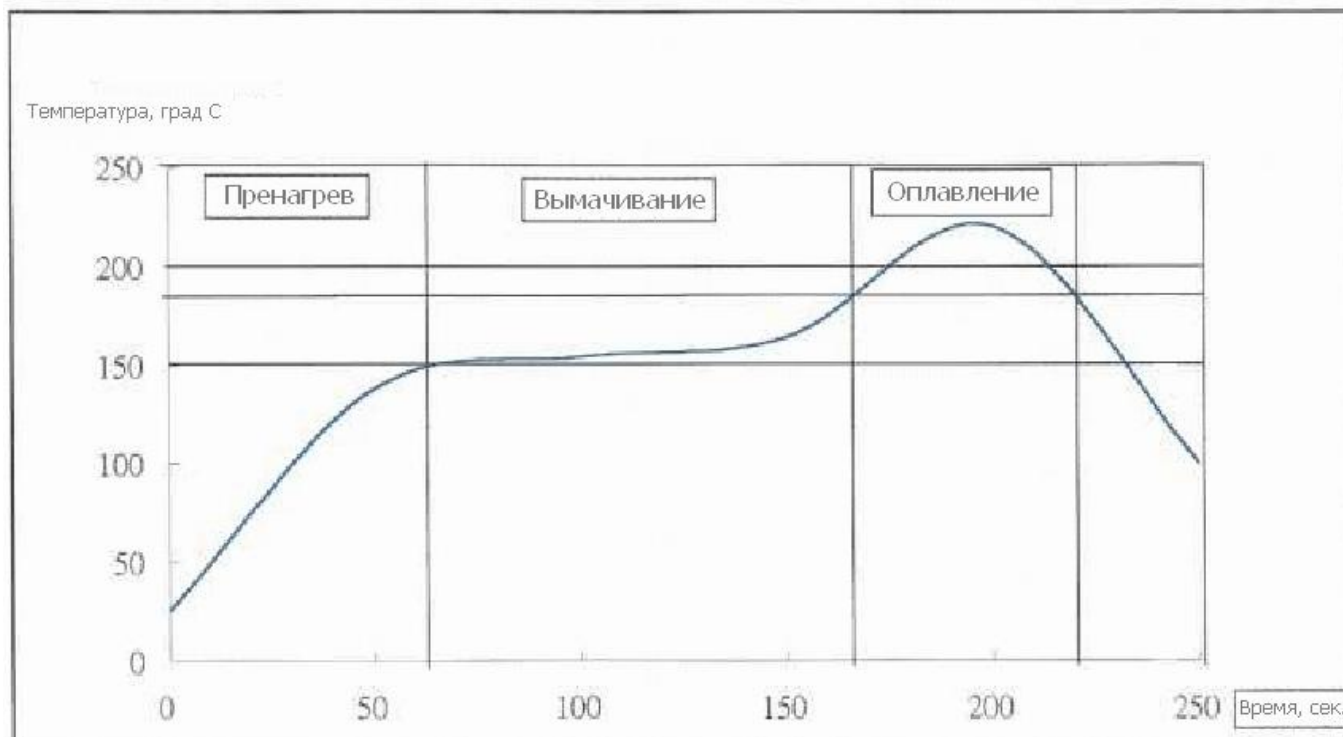
Физические свойства

№ 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 электромиграцию	до 1×10^{12} ПРОХОДИТ	JIS-Z-3284. дополнение 14
8	Тест на вязкость (25°C, 10 об/мин)	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)	(Pb)	(Ag)	(Cu)	(Zn)	(Al)	(Sb)	(Fe)	(As)	(Bi)	(Cd)
62±1	Остаток	2,0±0,3	0,05 макс.	0,002 макс.	0,002 макс.	0,05 макс.	0,02 макс.	0,03 макс.	0,1 макс.	0,002 макс.

Температурный профиль



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

Хранение и эксплуатация:

1. Хранение

- 1) Хранить при температуре 0–10°C;
- 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°C) 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, во избежание путаницы, открытые банки с пастой вместе в запечатанными.
- 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 сделать так, 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 22–28°C, с относительной влажностью 30–60%.
- 10) Для очистки печатной платы с некорректно нанесенной паяльной пастой используйте изопропиловый спирт.