

Техническая информация

Трубчатые припои с флюсом ФРК 525-2-Т2

Состав сплавов соответствует ГОСТ 21930-76, ОСТ 4Г 0.033.200 и J-STD 006B

Сортамент припоя отвечает ГОСТ 21931-76

Требования к флюсу в соответствии с ТУ 1718-001-32478424-13

Трубчатые припои с флюсом изготовлены на основе оловянно-свинцовых сплавов, в частности, ПОС 61, ПОС 63 (Sn63Pb37), Sn62Pb36Ag02B и т.д. (возможно изготовление на основе других марок припоя).

Характеристики

Широкий температурный диапазон пайки (температурный режим пайки до +270°C).

Хорошая смачиваемость паяемой поверхности, минимальное разбрызгивание при пайке.

Область применения

- поверхностный монтаж (операции после проведения поверхностного монтажа)
- электромонтаж;
- автомобилестроение.

Технологический процесс:

- ручная пайка;
- реворкинг

Паяемый материал:

- достаточно окисленные поверхности;
- оловянно-свинцовые финишные поверхности;
- медь, медные сплавы, в т.ч. латунь;
- никель, сплавы никеля;
- олово, олово оцинкованное;
- некоторые иммерсионные поверхности;
- керамические и металлизированные поверхности.

Сплав

ПОС63 (Sn63Pb37) – эвтектический сплав

Общее содержание примесей:	≤ 0.05%.
Температура солидуса / ликвидуса:	183/183°C.
Плотность сплава:	8.42 г/см ³ .
Электропроводность по меди:	11.5-12 %.
Электрическое сопротивление:	14.5·10 ⁻⁸ Ом·м.
Теплопроводность:	0.5 Ватт/см·С°.
Термический коэффициент растяжения:	25-35% (при темп. 22°C).
Предел прочности на растяжение:	40МПа (при темп. 22°C).
Предел прочности на сдвиг:	28МПа (при темп. 22°C).
Предел ползучести:	3.3кгс/мм ² (при темп. 22°C).
Предел текучести:	27кПа(при темп. 22°C).
Относительное удлинение:	48% (при темп. 22°C).
Твердость по Бринеллю:	17НВ.

ПОС 61

Температура солидуса / ликвидуса:	183/190°C.
Плотность сплава:	8.5 г/см ³ (при темп. 22°C).
Удельное электросопротивление:	0.139 Ом·мм ² /м (при темп. 22°C).
Теплопроводность:	0.120 ккал/см·С°.
Предел прочности на растяжение:	44МПа (при темп. 22°C).
Предел прочности на сдвиг:	37.4МПа (при темп. 22°C).
Относительное удлинение:	46 % (при темп. 22°C).
Ударная вязкость:	3.9 кгс/см ² .
Твердость по Бринеллю:	14 НВ (при темп. 22°C).
Угол смачивания по меди:	17°.

Sn62Pb36Ag02B

Общее содержание примесей:	0.05%.
Температура солидуса / ликвидуса:	178/188°C.
Плотность сплава:	8.88 г/см ³ (при темп. 22°C).
Электропроводность по меди:	15 % (при темп. 22°C).
Термический коэффициент растяжения:	25% (при темп. 22°C).
Предел прочности на растяжение:	59МПа (при темп. 22°C).
Предел прочности на сдвиг:	48МПа (при темп. 22°C).
Твердость по Бринеллю:	15НВ.

Флюс ФРК 525-2-T2

Характеристика флюса	Результаты испытаний	В соответствии с НД
Тип флюса	Канифольный, ROM0	J-STD-004B МЭК 61190-1 ISO 9455
Вязкость	Твердый флюс	
Плотность	1.521 г/см ³	
Запах	Отсутствует	
Содержание галогенидов	Испытание прошел (менее 0.05%)	J-STD-004B, п. 3.4.1.3
Индукционная коррозия флюса – Медное зеркало	Испытание прошел, Средней активности, M0	J-STD-004B, п.3.3.4.1.1 ISO 9455-5
Проникающая коррозия после пайки на медном купоне	Испытание прошел, некоррозионный	J-STD-004B, п.3.4.1.2 ISO 9455-15
Кислотное число	(18.6±2) мг КОН/г	J-STD-004B, п.3.6.1 и ISO 9455-3
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	Прошел тест как годный	Telcordia Belcore G-R 78 CORE, раздел 13.1 ISO 9455-17
Электрохимическая миграция (ECM)	Прошел тест как годный	J-STD-004B, п.3.4.1.5
Смачиваемость	Прошел тест на баланс смачивания	J-STD-004B, Примечание В ОСТ 4Г.0.033.200

Отмывка	Флюс безотмывочный. В случае необходимости рекомендовано отмывать отмывочной жидкостью ОФ-1	J-STD-004B
Совместимость с припоями	Согласовывается с потребителем	

Рекомендуемая температура жала паяльника (245÷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: 0.8 мм; 1.0 мм; 2.0 мм; 2.5 мм (допуск по отклонению от диаметра ±0.05 мм);
- содержание флюса 2.5%;
- количество каналов: 1.

Форма поставки продукции

- капсула: 20г;
- катушка: 250г, 500г, 1,0 кг.

Срок хранения трубчатого припоя: 3 года.