

SIRIUS 1 LF

Безотмывочная Паяльная паста "LEAD FREE"



Created : 17/12/01 Updated : 12/09/2016 Index : 13



ОПИСАНИЕ

SIRIUS 1 LF паяльная паста не требующая отмывки разработана в лаборатории MBO (Metaux Blanc Ouvres, Франция). Данная паста имеет высокий уровень активности, оставляет минимальное количество не корзинных загрязнений, не содержит галогенов. Отлично подходит для нанесения трафаретной печатью. Выполнена в соответствии с нормами ISO для производителей электроники.

**Тип флюса: ROL0 classification ROL0 (J-STD-004) без галогенов.
RoHS compliant.**

Высокая активность

Небольшое количество нейтральных загрязнений после пайки.

Высокая скорость печати (до 150 мм/с).

Лучший результат при скорости 80 - 120 мм/с.

Время жизни на трафарете (8 час).

Применима для мелкого шага (400µm) и очень мелкого шага (<300µm)

ДОСТУПНЫЕ СПЛАВЫ

Состав	Номер сплава	Точка плавления (°C)	Содержание металла (%)	Вязкость (Pas)
	ISO 9453 (2014)			Malcom 10 rpm
Sn96.5Ag3.5	703	221	88.5 - 89	180 - 220
Sn96.5Ag3 Cu0.5	711	217/220	88.5 - 89	180 - 220
Sn95.5Ag3.8Cu0.7	713	217	88.5 - 89	180 - 220
Sn99Ag0.3Cu0.7	501	217/227	88.5 - 89	180 - 220
Sn98.5Ag0.8Cu0.7	715	217/224	88.5 - 89	180 - 220
Sn99CuSP	401	227	88 - 89	180 - 220
Sn43Bi57	301	139	88.5 - 89	180 - 220
Sn42Bi57Ag1	NA	139	88.5	180 - 220
Sn42Bi57.6Ag0.4	NA	139	88.5	180 - 220

Category	Standard	Results
Activity Level (classification)	IPC J-STD-004	ROL0
Halide Content	IPC J-STD-004	Halide free (by titration)
Copper Mirror	IPC-TM-650 (2.3.32) /J-STD-004	Pass (no evidence of corrosion)
Silver Chromate	IPC-TM-650 (2.3.33)	Pass
Surface Insulation Resistance Test (SIR)	GR 78 Core Section 13, 13.1.3.2	Pass, 1×10^{12} ohms
Electromigration Resistance Testing	GR-78-Core Section 13.1.4	Pass, $>1 \times 10^{10}$ ohms
Visual aspect of residues	IPC-HDBK-005	Clear
Viscosity	Malcom spiral viscometer (J-STD-005)	200 Pa.s
Solder ball test	IPC J-STD-005	Acceptable

НАНЕСЕНИЕ

Использование: Если паяльная паста в процессе производства находится больше 4х часов при комнатной температуре, рекомендуется перемешивание перед нанесением.

Подготовка к нанесению, если паяльная паста извлекается из холодильника , рекомендуется использование миксера для перемешивания, в случае отсутствия миксера необходимо дать пасте постоять при комнатной температуре 30 мин, после чего перемешать.

Рекомендации по нанесению

Трафарет

Нержавеющая сталь, латунь или никель. Произведенные методом лазерной резки, травления или гальванопластики.

Ракедь

Нержавеющая сталь либо полиуретан 80 - 100 твердости.

Скорость нанесения

50-150 мм / с. Оптимально : 80 - 120 мм / с.

Давление ракедя

0.15-0.3 кг / см

Скорость отделения трафарета

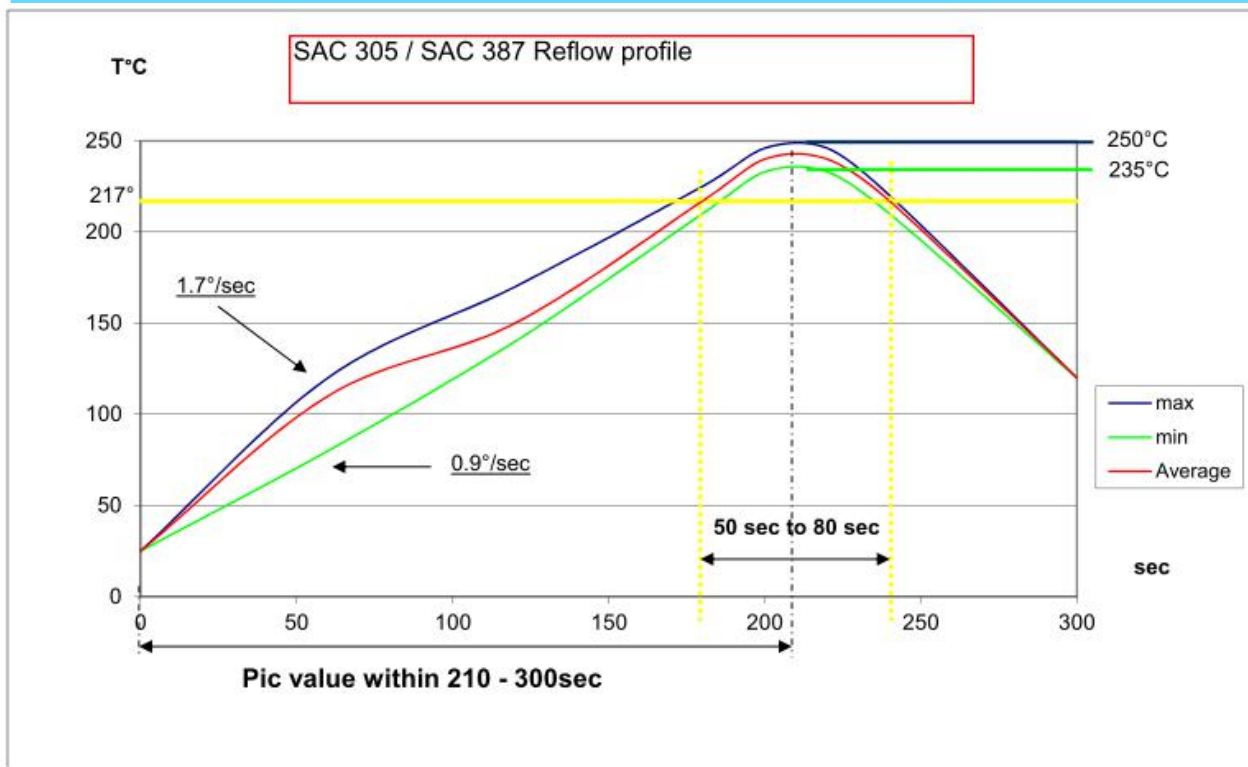
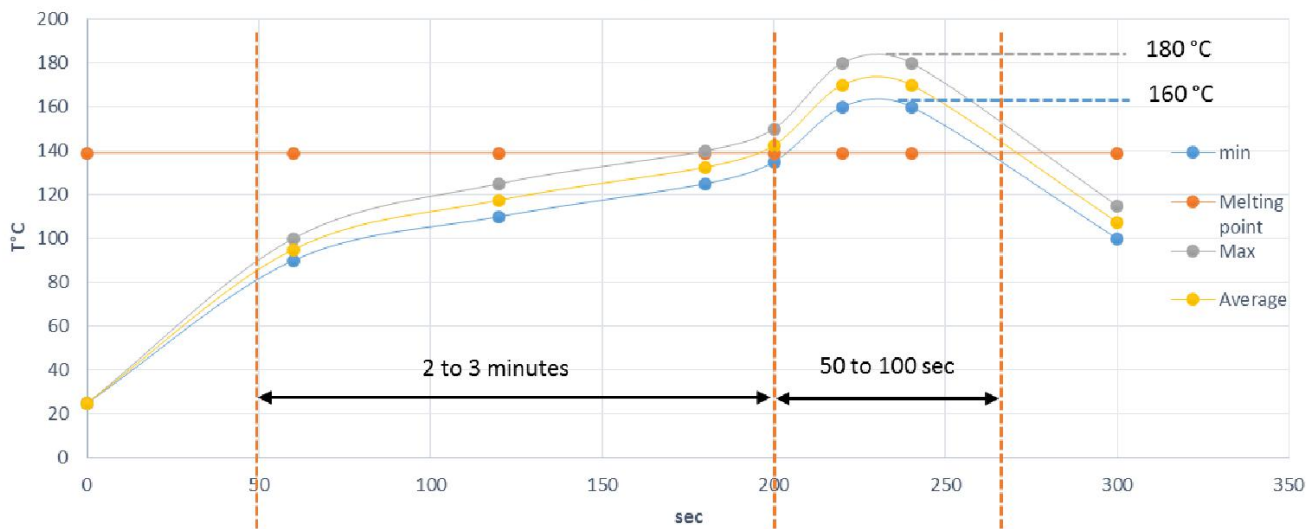
0 to 0.25 мм.

Окружающая среда

18-22°C при 35% to 70% влажности.



Sn42Bi57Ag1 / Sn42Bi57.6Ag0.4 / Sn43Bi57 reflow profile



ХРАНЕНИЕ И УПАКОВКА

Банки по 250, 500г., картриджи по 500, 1000г. Срок годности 6 месяцев при условии хранения в заводской упаковке при температуре от 5 до 10 °С. Не хранить в холодильнике после вскрытия банки. Перед нанесением дождаться, пока паста прогреется до температуры помещения во избежание выпадания конденсата.