БЕЗОТМЫВОЧНАЯ ПАЯЛЬНАЯ ПАСТА БЕЗ СОДЕРЖАНИЯ ГАЛОГЕНОВ

SIRIUS 1

SIRIUS 1 паяльная паста не требующая отмывки, имеет высокую активность и оставляет минимальное количество остатков, после пайки. Паста производится под строгим контролем согласно европейским стандартам.

- Не содержит галогенов
- Обладает высокой активностью
- Оставляет минимальное количество остатков
- Быстрая печать (до 150мм/с)
- Время жизни на трафарете (>24 часа)
- Применяется для мелкого шага (400мкм) и для очень мелкого шага (<300мкм)

Сплав	Содержание металла (%)	Вязкость (Ср)
Sn63Pb37	90	850 - 950
Sn62Pb36Ag2	90	850 - 950

Рекомендации по нанесению

Трафарет

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

Ракель

Нержавеющая сталь либо полиуретан 80 - 100 твердости.

Скорость нанесения

50 – 150 мм/с. Наилучший результат для мелкого шага достигается при 80 – 120 мм/с.

Давление ракелей

4 – 10 кг.

Скорость отделения трафарета от ПП

От 0 до 0.25 мм.

Условия окружающей среды

18 – 22 °С при 35 – 70 % влажности.

Средства для очистки трафарета

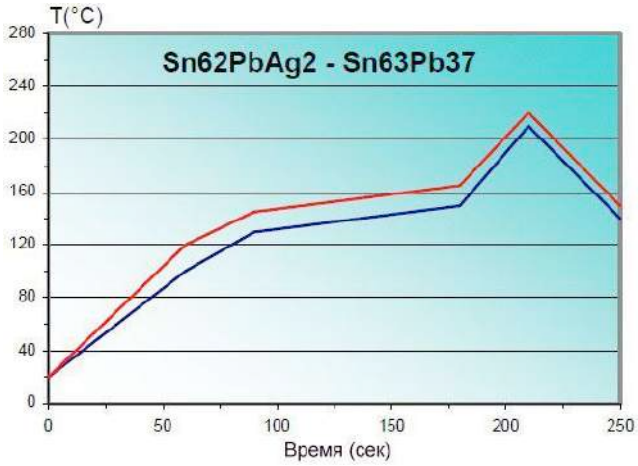
Возможно применения большинства известных чистящих средств.

Рекомендации по оплавлению

Метод нагрева

Конвекционный, инфракрасный, парофазный, лазерный, электроплита и другие. Аэробные и инертные методы.

Профиль



Рекомендации по отмывке

Отмывочные жидкости

Возможно применение большинства известных отмывочных жидкостей.

Температура

35 – 60 °С

Давления распыления

От 20 до 40 psi.

Упаковка и хранение

Банки по 250, 500г., картриджи по 500, 1000г. Срок годности 12 месяцев при условии хранения в заводской упаковке при температуре от 5 до 10°С.

Паяльная паста серии SIRIUS 1 доступна в большинстве сплавов описанных в NFC90550, J-STD-006, EN29453, данные сплавы производятся как с низкой, так и с высокой температурой плавления: от 98 до 315°C.

Таблица характеристик стандартных сплавов:

Сплав	**Sn62Pb36Ag2**	**Sn63Pb37**
Размер частиц *	25 – 45 мкм	25 – 45 мкм
Применение	Мелкий шаг (400 мкм)	Мелкий шаг (400 мкм)
Температура плавления	179 °C	183 °C
Содержание металла	90 %	90 %
Вязкость	850 – 950 Па/с	850 – 950 Па/с
Срок годности	12 месяцев	12 месяцев
Время жизни на трафарете	16 часов	16 часов
Оптимальная скорость печати	От 80 до 120 мм/с	От 80 до 120 мм/с
Сопротивление сползанию	> 20 мН при 80 °C	> 20 мН при 80 °C
* - Данные сплавы также производятся с частицами (15-25 мкм) для очень мелкого шага (<300 мкм)		

Надежность

Паяльная паста SIRIUS 1 соответствует международным стандартам для электронной промышленности.

Метод тестирования	**SIRIUS 1**	**Спецификация**
Коррозия	проходит	NFC90550 J-STD-004
Коррозионная активность флюса	проходит	J-STD-004 Bellcore TR-NWT-000078
SIR тест	проходит	J-STD-004 Bellcore TR-NWT-000078 DIN EN 29454
Тест на электромиграцию	проходит	Bellcore TR-NWT-000078
Содержание ионных веществ	< 1 мкг/см²	J-STD-001
Классификация	ROL0 LR3CN	J-STD-004 IPC-SF-818

ПРОИЗВОДСТВО:
METAUX BLANCS OUVRES (M.B.O.)
ФРАНЦИЯ
http://www.mbosolder.com/

Данные по безопасности

Составляющие	Номер CAS	OSHA PEL mg/m3	ACGIH TLV TWA mg/m3
Свинец	7439-92.1	0.05	0.15
Канифоль	-	NA	NA

Меры предосторожности:

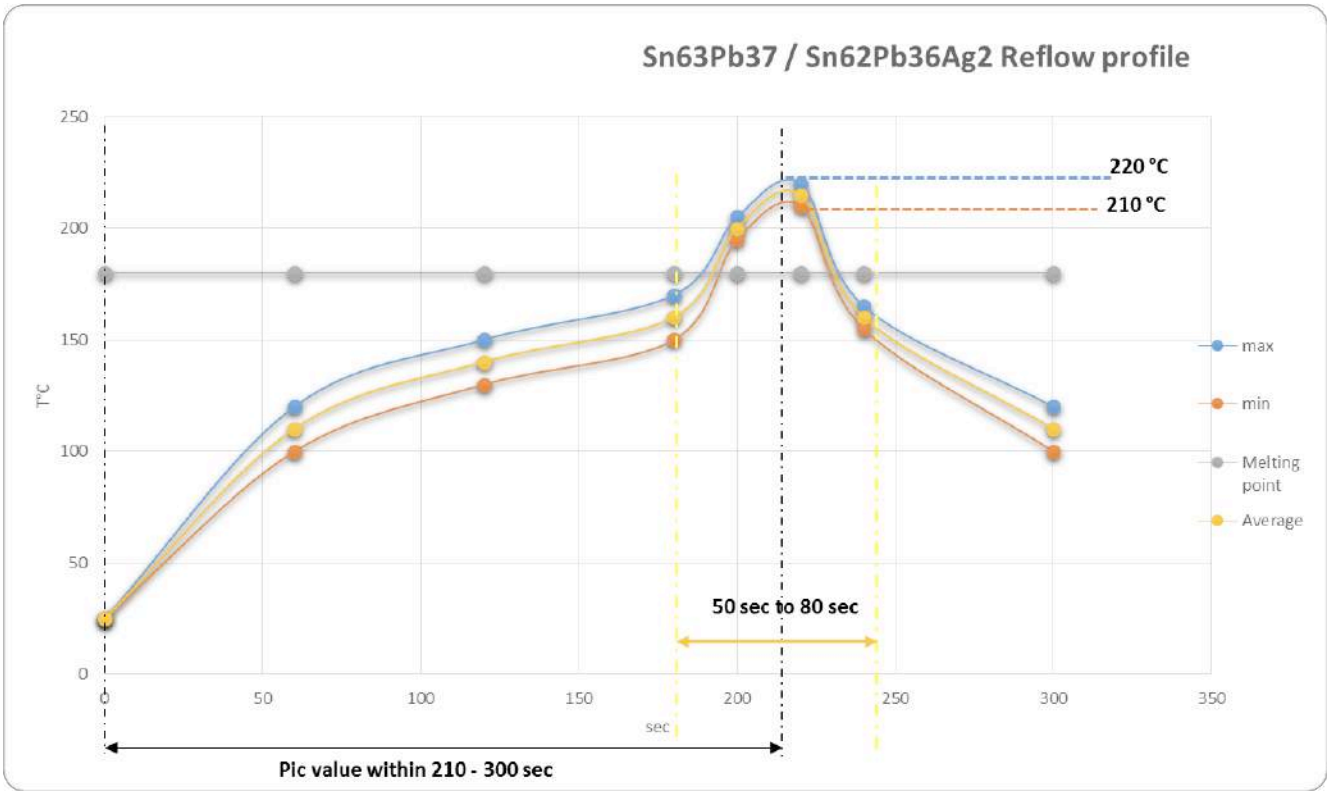
- Не употреблять в пищу.
- Не допускать длительного контакта с открытыми участками кожи.
- Не допускать попадания паяльной пасты в глаза.
- Не рекомендуется долго вдыхать пары, это может привести к раздражению системы дыхания.

Первая помощь:

При контакте с кожей: промыть участок с водой и мылом.

При контакте с глазами: промыть глаза большим количеством воды и обратиться за медицинской помощью.

При вдыхании большого количества паров: выйти на свежий воздух.

При попадании в желудок: вызвать рвоту, обратиться за медицинской помощью.

РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ТЕРМОПРОФИЛЬ MBO SIRIUS 1