

产品概要

雅拓莱免洗 无铅锡线

产品名称

产品编号

#75 无铅锡线 - 无铅合金 - Sn96.5/Ag3.0/Cu0.5

EM#75-307W

在此宣传册里的信息和声明均是可信的，但我公司不承担任何担保和陈述上的责任。为确保这里的任何信息和产品对各自目的的适用性，用户需要做出充分的认证和测试来测定。没有任何针对特别目的适合性可以担保。所运用所有产品特性都是象征性的，不可以作为规格使用

DOC CATEGORY: 3

PF – EM#75-307W – 17012013 – REV.A – Chinese – Page 1 of 4

产品描述

EM#75-307W* 是无卤素†免洗型无铅焊锡线，合金成份为锡 96.5% 银 3.0% 铜 0.5%。本类型焊剂的焊锡线有良好的润湿性和透明的残留物。这是一种符合 RoHS 标准的焊锡线。

*美国专利号: 5,527,628

† 无卤素要求规范依照标准 IPC 4101B, IEC 61249-2-21 和 JPCA-ES01

合金的化学成份

雅拓莱的 EM#75-307W 无铅锡线的成份被严格控制在以下 LF-307 规格: -

| 元素 | | 含量(%wt/wt) |
|----|----|------------|
| 锡 | Sn | 余数 |
| 铅 | Pb | Max 0.050 |
| 铝 | Al | Max 0.005 |
| 锑 | Sb | Max 0.050 |
| 砷 | As | Max 0.030 |
| 铋 | Bi | Max 0.050 |
| 铜 | Cu | 0.4 – 0.6 |
| 铁 | Fe | Max 0.010 |
| 锌 | Zn | Max 0.003 |
| 镉 | Cd | Max 0.002 |
| 银 | Ag | 2.8 – 3.2 |
| 镍 | Ni | Max 0.010 |
| 铟 | In | Max 0.050 |
| 金 | Au | Max 0.050 |

在此宣传册里的信息和声明均是可信的，但我公司不承担任何担保和陈述上的责任。为确保这里的任何信息和产品对各自目的的适用性，用户需要做出充分的认证和测试来测定。没有任何针对特别目的适合性可以担保。所运用所有产品特性都是象征性的，不可以作为规格使用

助焊剂的化学成份

焊剂适合含量为锡线重量的 $2.5 \pm 0.2\%$ ，焊剂的其它含量比例也可以使用，含量范围 2.0% – 3.5%。可以依客户要求生产。

助焊剂的特性

| 所含助焊剂 型号 | 特性 | 清洗方式 |
|---------------------------------|---|------|
| 免洗 无卤素 [†] EM#75 | 无卤素 [†] ，透明残留物，适合于免洗手工焊接组装。展现出好的湿润特性。免洗，低残留物的特性使其成为广泛和最受欢迎的选择。 | 免洗 |

助焊剂的特性 EM#75

| 物理性质和可靠性数据 | 规格 | 测试方法 | 结果 (典型的) |
|--|--|---|-------------------------------|
| 助焊剂类型 | - | - | 无卤素 [†] 免洗 |
| 等级类型 | 查阅 J-STD-004 | - | ROL1 |
| 颜色 | - | - | 乳黄色 |
| 气味 | - | - | 淡 |
| 卤化物含量 (%) (氯化物和溴化物) | Max 0.08 % | JIS Z 3197, Method 8.1.4.2.1 | 0.05 – 0.08 % |
| 腐蚀测试 | 合格 | J-STD-004, IPC-TM-650, Method 2.6.15 | 合格 |
| 表面绝缘阻抗(典型的) 85°C / 85% RH 168 小时 | Min $1 \times 10^8 \Omega$ | J-STD-004, IPC-TM-650, Method 2.6.3.3 | $\geq 1.0 \times 10^9 \Omega$ |
| 扩散率(%) | Min 65% Lead Free Solder (JIS 3283:2006) | JIS Z 3197, Method 8.3.1.1 | $\geq 80\%$ |

在此宣传册里的信息和声明均是可信的，但我公司不承担任何担保和陈述上的责任。为确保这里的任何信息和产品对各自目的的适用性，用户需要做出充分的认证和测试来测定。没有任何针对特别目的的适合性可以担保。所运用所有产品特性都是象征性的，不可以作为规格使用

产品外观

雅拓莱无铅焊锡线产品外观是银灰色的，直径标准有 0.20-2.40mm(± 0.05 mm)，2.50mm-3.50mm(± 0.10 mm)，3.60mm-4.50mm(± 0.20 mm)， ≥ 4.60 mm(± 0.30 mm)。

清洗

助焊剂残留物无腐蚀，不导电，大多数的应用可以不清洗。

操作

焊接时烙铁头适合温度控制在 350-430°C 之间，烙铁头的角度以 45-60°（垂直工作面）为最佳。烙铁头应与元件引线和 PCB 焊盘表面接触。

包装

无铅焊锡线每卷 0.5kg 或 1kg，每盒 10kg。盒子外标识有可以追踪的生产批号，制造商名称，合金成份，重量等。

出货

每批出货产品均有相应的分析证明书，证明产品的合金组成和相关数据。

贮存和保质期

雅拓莱 EM#75-307W 无铅锡线的保质期自生产之日期 18 个月内，本产品应储藏在干燥而无腐蚀的环境。尽量减少锡线受到氧化，确保包装不破损，锡线不暴露于灰尘和其它物质中。

健康和安全

在安全和健康问题上，请参考材料安全数据表。

在此宣传册里的信息和声明均是可信的，但我公司不承担任何担保和陈述上的责任。为确保这里的任何信息和产品对各自目的的适用性，用户需要做出充分的认证和测试来测定。没有任何针对特别目的的适合性可以担保。所运用所有产品特性都是象征性的，不可以作为规格使用