

Техническая информация

ПРИПОЙ ИЗАГРИ Е SAC305 (Sn96.5Ag3Cu.5)

Состав сплава в соответствии с требованиями МЭК 61 190-1-3

В соответствии с требованиями Директивы ЕС RoHS от 27 января 2003г были введены ограничения на применение оловянно-свинцовых припоев. Наиболее приемлемыми в качестве альтернативы свинцовым припоям явились бессвинцовые припои группы Sn/Cu и Sn/Ag/Cu. Припой ИЗАГРИ Е SAC305 (Sn96.5Ag3Cu.5) является наиболее распространенным в монтаже сборок.

Паяное соединение обладает достаточно высокой прочностью, пластичностью, стойкостью к термоциклированию, что сравнимо с оловянно-свинцовыми припоями с точки зрения надежности.

Электропроводность данного сплава значительно выше, чем у оловянно-свинцовых припоев. Но стоит учитывать, что по технологическим параметрам данный припой, как и все бессвинцовые, имеет более высокую температуру оплавления и это вызывает некоторые дополнительные трудности процесса монтажа.

Не токсичен.

Технологический процесс

- ручная пайка
- поверхностный монтаж
- выводной монтаж
- ремонт сборок, в т.ч. реболинг
- лужение выводов компонентов
- конструкционная пайка
- групповая пайка
- прочие случаи пайки

Паяемый материал

- OSP-поверхности
- оловянно-свинцовые поверхности
- бессвинцовые сплавы
- медь, медные сплавы
- иммерсионный никель
- иммерсионные поверхности
- иммерсионное олово
- керамические и металлизированные поверхности, кристаллы

Параметры сплава SAC305 (Sn96.5Ag3Cu.5)

Т	
П	
Удельное электросопротивление	0.132 МОм·м (при темп. 22°C)
Т	
Предел прочности на растяжение	500 кг·с/см ² (при темп. 22°C)
Предел прочности на сдвиг	37.4 МПа (при темп. 22°C)
О	
Т	
Угол смачивания по меди	19°

Сортамент и форма поставки продукции

- пластина (15х40х200) мм, пластина (8.0х20х330) мм
- пруток Ø (8.0÷15.0) мм, длина 400 мм, пачка
- проволока Ø (0.2-0.8) мм, катушка 100 г, 250 г, 500 г
- проволока Ø свыше 0.8 мм, катушка 100 г, 250 г, 500 г, 1 кг
- проволока Ø от 2 мм и выше, катушка 4 кг, 5 кг
- шарики Ø 0.2, 0.25, 0.3, 0.35, 0.4, 0.45, 0.5, 0.6, 0.65, 0.76- банка 250 000 шт