

Produktbeschreibung

GENMA Lötdraht – unser STU-NP303 Lötdraht überzeugt durch seine extrem schnelle Benetzung beim Laserlöten. Die gute und extrem schnelle Benetzung ermöglicht schnelle Taktzeiten für einen optimalen Durchsatz auf der Laserlötanlage. Der Lötendraht hinterlässt keine Spritzer auf der Platine. Die Flussmittelrückstände sind klar. Nach dem Löten ist keine Reinigung notwendig. Der Lötendraht kann mit hoher Leistung verwendet werden um möglichst kurze Taktzeiten beim Laserstrahllöten zu erzielen.

Technische Eigenschaften

| | Spezifischer Wert | | | | Testmethode |
|---------------------------------|---|-----|-----------|-----------------------|---------------------|
| Durchmesser (mm) | 0,15 | 0,3 | 0,5 / 0,6 | 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6 | |
| Gewicht Spule (g) | 50 | 250 | 500 | 1000 | |
| Flussmittel Typ | ROL1, no clean | | | | IPC J-STD-004B |
| Flussmittelgehalt (wt%) | 3,5 ± 0,5 % | | | | IPC-TM-650 2.3.34.1 |
| Halogengehalt (wt%) | <0,5 | | | | IPC-TM-650 2.3.35 |
| Isolationswiderstand (Ω) | > 1 x 10 ¹⁰ (40°C 90% rel. Luftfeuchtigkeit) | | | | IPC-TM-650 2.6.3.3 |
| Isolationswiderstand (Ω) | > 1 x 10 ⁸ (85°C 85% rel. Luftfeuchtigkeit) | | | | IPC-TM-650 2.6.3.3 |
| Migration | keine | | | | IPC-TM-650 2.6.14 |
| Empfohlene Lagerung (°C) | 0 - 40 | | | | |

Legierungen

| Bezeichnung | Legierung (wt %) | Schmelzbereich (°C) | Vorteile |
|--------------|------------------------------------|---------------------|---|
| NP303 | Sn 96,5 / Ag 3,0 / Cu 0,5 / SAC305 | 217 - 219 | Standardlegierung, ausgezeichnete Benetzung |

Konformität

Konform mit RoHS-Richtlinie 2011/65/EU und Anhang 2015/863/EU

Enthält keine Stoffe über dem Grenzwert (0,1%) gemäß REACH Verordnung EG Nr. 1907/2006 (SVHC-Liste - Stand 05.03.2021)