

## Produktbeschreibung

GENMA Lötdraht – unser STU-NP303 Lötdraht überzeugt durch seine extrem schnelle Benetzung beim Laserlöten und Kolbenlöten. 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
<b>Durchmesser (mm)</b>	0,15	0,3	0,5 / 0,6	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6	
<b>Gewicht Spule (g)</b>	50	250	500	1000	
<b>Flussmittel Typ</b>	ROL1, no clean				IPC J-STD-004B
<b>Flussmittelgehalt (wt%)</b>	3,18 ± 0,3 %				IPC-TM-650 2.3.34.1
<b>Halogengehalt (wt%)</b>	<0,5				IPC-TM-650 2.3.35
<b>Isolationswiderstand (Ω)</b>	> 1 x 10 <sup>12</sup> ( 40°C 90% rel. Luftfeuchtigkeit )				IPC-TM-650 2.6.3.3
<b>Isolationswiderstand (Ω)</b>	> 1 x 10 <sup>9</sup> ( 85°C 85% rel. Luftfeuchtigkeit )				IPC-TM-650 2.6.3.3
<b>Migration</b>	keine				IPC-TM-650 2.6.14
<b>Empfohlene Lötspitzen Temperatur (°C)</b>	380 - 410				
<b>Empfohlene Lagerung (°C)</b>	0 - 40				

## Legierungen

Bezeichnung	Legierung (wt %)	Schmelzbereich (°C)	Vorteile
<b>NP303</b>	Sn 96,5 / Ag 3,0 / Cu 0,5 / SAC305	217 - 221	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 26.02.2024)