

Pâte à souder NP303-DPS101-T5

Description du produit

GENMA pâte à souder CMS – notre pâte à souder pour distributeur NP303-DPS101-T5 a été développée pour les exigences élevées au cours du soudage au laser et donne également de bons résultats au soudage par refusion. La pâte à souder n'éclabousse pas, il n'y a pas de billes d'étain ou de projections de flux près de la brasure. Le résultat est une brasure visuellement attrayante entourée de résidus de flux clairs. La pâte à souder a une adhérence constante lors de l'assemblage. Grâce à une viscosité stable, l'application du distributeur est uniforme et reproductible. Il n'est pas nécessaire de nettoyer après le soudage. La pâte à souder peut être soudée sous air ou sous gaz inerte.

Propriétés techniques

	Valeur spécifique	Méthode d'essai
Alliage (wt %)	Sn 96,5 / Ag 3,0 / Cu 0,5 / SAC305	
Plage de fusion (°C)	217 - 221	IEC61189-11
Taille de la poudre (µm)	10 - 25, type 5	IPC-TM-650-2.2.14.2
Viscosité (Pas)	130	IPC-TM-650-2.4.34.3
Teneur en flux (%)	12,3	IPC-TM-650-2.3.34.1
Type de flux	ROLO, no clean	IPC-J-STD-004B
Teneur en halogène (%)	< 0,03	IPC-TM-650-2.3.35
Résistance d'isolation (Ω)	> 5,9 x 10 ¹² (40°C 90 % humidité relative)	IPC-TM-650-2.6.3.3
Résistance d'isolation (Ω)	> 4,3 x 10 ⁹ (85°C 85 % humidité relative)	IPC-TM-650-2.6.3.3
Test de migration	Pas de migration	IPC-TM-650-2.6.14.1
Test de niveau de cuivre	Pas de corrosion	IPC-TM-650-2.3.32
Unité d'emballage	(80 g)	
Durée de conservation minimum	3 mois à 0 - 10 °C	
Transport	refroidi	
Trempe de la pâte à souder	Amener à température ambiante à temps avant ouverture.	
Température recommandée au dispensing (°C)	25 ± 3	
Humidité relative recommandée en % au dispensing	50 ± 20	

Conformité

Conforme à la directive RoHS 2011/65/EU et annexe 2015/863/EU

Ne contient aucune substance supérieure à la valeur limite (0,1 %) conformément au règlement REACH CE no 1907/2006 (liste SVHC version 26.02.2024)