

Лист технической информации

Indium5.7LT



Паяльная паста

Введение

Indium5.7LT – это не содержащая галогенов и не требующая отмывки паяльная паста с оплавлением в воздушной среде, предназначенная для процессов сборки с использованием эвтектических припоев Sn/Bi и Sn/Bi/Ag. Данная паста представляет собой продукт с умеренным содержанием остатков и исключительными смачивающими свойствами. Низкая температура активации **Indium5.7LT** в сочетании со сплавом SnBi может быть приемлема в качестве низкотемпературного решения, не содержащего свинец (Pb).

Особенности

- Разработана для использования с эвтектическими сплавами 58Bi/42Sn, 57Bi/42Sn/1Ag и 57,6Bi/42Sn/0,4Ag
- Низкотемпературное решение, не содержащее свинец (Pb)
- Чистый остаток
- Исключительное увлажнение при пайке оплавлением
- Не содержит галогенов

Сплавы

Корпорация Indium производит сферический порошок с низким содержанием окислов в стандартных для отрасли типах 3 и 4 размеров ячеек. Другие нестандартные размеры ячейки доступны по запросу. Весовое соотношение флюса/носителя к порошку припоя называется содержанием металла и обычно находится в диапазоне 83–92 % для стандартной паяльной пасты, которая должна достичь составов окружающих рабочих сплавов.

Стандартные технические характеристики продукта

Сплав	Содержание металла		Размер ячейки
	Трафаретная печать	Дозирование	
Indalloy®281 (58Bi/42Sn)	90 %	84 %	Тип 3
Indalloy®282 (57Bi/42Sn/1Ag)			
Indalloy®283 (57,6Bi/42Sn/0,4Ag)			
Indalloy®281 (58Bi/42Sn)	89,5 %	84 %	Тип 4
Indalloy®282 (57Bi/42Sn/1Ag)			
Indalloy®283 (57,6Bi/42Sn/0,4Ag)			

Испытания и результаты по стандартам Bellcore и J-STD

Результаты испытаний и классификация отраслевых стандартов

Классификация флюсов	ROLO	Типичная вязкость паяльной пасты для Indalloy®282 T4 (Пз)	2000
Основано на испытании, требуемом стандартом IPC J-STD-004B			
Не содержит галоген в соответствии с IEC 61249-2-21, Метод испытания EN14582	<900 ppm Cl <900 ppm Br <1500 ppm Всего	Соответствует всем требованиям стандарта IPC J-STD-005A	

Вся информация предназначена только для справки.

Не используется в качестве технических характеристик поступающей продукции.

Упаковка

Стандартная упаковка **Indium5.7LT** – 500 г банки и 600 г картриджи. Для дозирования в стандартную комплектацию входят шприцы объемом 10 и 30 куб. см. По запросу могут быть предоставлены другие варианты упаковки.



ООО «Остек-Интегра»

Оснащение технологическими материалами

121467, Россия, Москва, Партизанская 25, этаж 4, помещение I, комнаты 8, 8А, 8Б, 9, 9А, 9Б, 9В, 10-20, 33
+7 (495) 788-44-44 | ostec-materials.ru | materials@ostec-group.ru



Indium5.7LT

Хранение и порядок работы

Хранение в холодильнике продлит срок годности паяльной пасты. Паяльную пасту, упакованную в шприцы и картриджи, следует хранить наконечником вниз.

Упаковка	Условия хранения (невскрытая тара)	Срок хранения
Шприц	<-10 °C	6 месяцев
Банка/картридж	<10 °C	6 месяцев

Перед использованием паяльной пасты следует дать возможность достичь рабочей температуры окружающей среды. Как правило, пасту следует вынимать из холодильника хотя бы за два часа до использования. Фактическое время достижения термического равновесия будет варьироваться в зависимости от объема упаковки. Перед использованием следует проверить температуру пасты. Банки и картриджи должны быть помечены датой и временем открытия.

Техническая поддержка

Инженеры корпорации Indium с международным опытом оказывают нашим клиентам всестороннюю техническую помощь. Компетентные во всех аспектах материаловедения применительно к секторам электроники и полупроводников инженеры технической поддержки предоставляют экспертные консультации по преформам припоя, проволоке, ленте и пасте. Инженеры технической поддержки корпорации Indium обеспечивают быстрое реагирование на все технические запросы.

Паспорта безопасности

Паспорт безопасности для данного продукта можно найти в Интернете по адресу <http://www.indium.com/sds>

Печать

Конструкция трафарета

Трафареты с гальванической и лазерной резкой / электрополировкой обеспечивают наилучшие характеристики трафаретной печати среди прочих типов трафаретов. Дизайн аперттуры трафарета является важным шагом в оптимизации процесса печати. Ниже приведено несколько общих рекомендаций:

- Дискретные компоненты – Уменьшение площади аперттуры трафарета на 10-20 % может значительно уменьшить или устранить появление шариков припоя. Конструкция «вырез домиком» является распространенным методом достижения такого сокращения.
- Компоненты с мелким шагом – Для аперттуры с шагом 20 Мил и менее рекомендуется уменьшить площадь поверхности. Такое уменьшение поможет свести к минимуму образование шариков и перемычек припоя, которые могут привести к электрическим замыканиям. Необходимая величина уменьшения зависит от процесса (обычно 5-15 %).
- Минимальное соотношение сторон 1:5 рекомендуется для адекватного отделения паяльной пасты из аперттуры трафарета. Соотношение сторон определяется как ширина аперттуры, поделенная на толщину трафарета.

Рекомендуемая работа принтера

Размер валика паяльной пасты	~20-25 мм в диаметре
Скорость печати	25-150 мм/с
Давление ракеля	0,018-0,027 кг/мм длины лезвия
Очистка трафарета с нижней стороны	Начинается с одного раза каждые 5 отпечатков и затем частота уменьшается до тех пор, пока не будет достигнуто оптимальное значение
Тип/угол ракеля	Металлический с соответствующей длиной; обычно используются ракели с углом 45 или 60°
Скорость разделения	5-20 мм/с или в соответствии со спецификацией производителя
Срок жизни паяльной пасты на трафарете	До 60 часов (при относительной влажности 30-60 % и 22-28 °C)

Отмывка

Indium5.7LT предназначена для применений, не требующих отмывки; однако при необходимости флюс можно удалить с помощью коммерчески доступного средства для удаления остатков флюса.

Отмывка трафарета

Эту операцию лучше всего выполнять с помощью автоматизированной системы отмывки трафаретов как для их непосредственной отмывки, так и для отмывки плат с ошибками печати, чтобы не допустить появления шариков припоя. Большинство коммерчески доступных составов для отмывки трафаретов, включая изопропиловый спирт (IPA), справляются с этой задачей.



ООО «Остек-Интегра»

Оснащение технологическими материалами

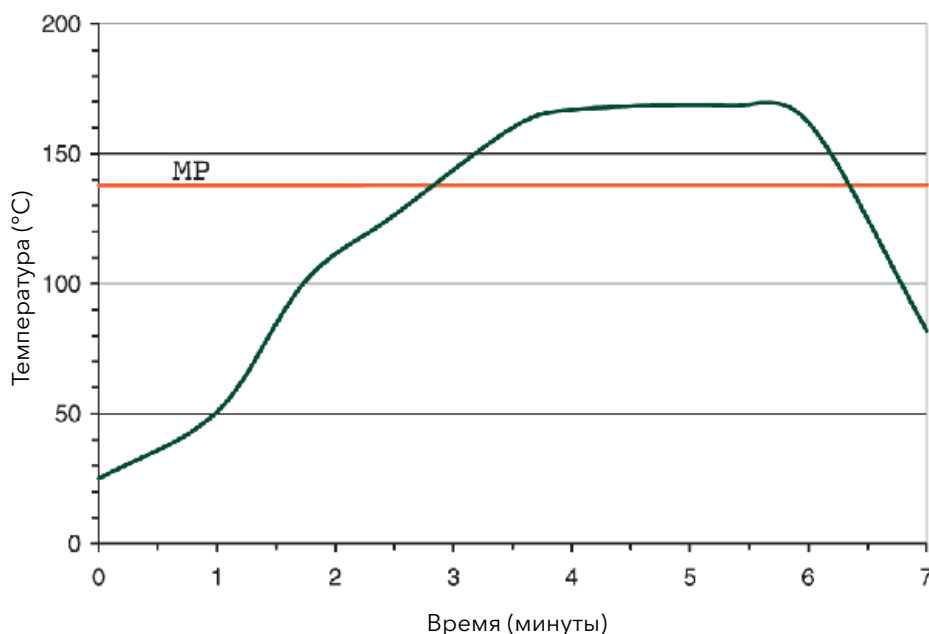
121467, Россия, Москва, Партизанская 25, этаж 4, помещение I, комнаты 8, 8А, 8Б, 9, 9А, 9Б, 9В, 10-20, 33
+7 (495) 788-44-44 | ostec-materials.ru | materials@ostec-group.ru



Indium5.7LT

Оплавление

Рекомендуемый профиль



Данный профиль предназначен для использования с Indalloy®281 и может служить общим руководством при создании профиля оплавления для использования с другими сплавами. Корректировки этого профиля могут потребоваться в зависимости от конкретных требований к процессу.

Зона преднагрева

Линейная скорость изменения 0,5–1 °C в секунду обеспечивает постепенное испарение летучих компонентов флюса и предотвращает такие дефекты, как образование шариков / наплывов припоя и арок в результате горячей осадки. Это также предотвращает ненужное истощение флюксующей способности при использовании сплавов с более высокой температурой.

Зона оплавления

Для формирования качественного паяного соединения и достижения приемлемого смачивания за счет образования интерметаллического слоя необходима пиковая температура на 25–45 °C (показано 175 °C) выше температуры плавления припойного сплава.

Зона охлаждения

Для формирования мелкозернистой структуры необходимо быстрое охлаждение. Медленное охлаждение приведет к образованию крупнозернистой структуры, которая обычно обладает низкой усталостной стойкостью. Допустимый диапазон охлаждения составляет 0,5–6,0 °C в секунду (идеально 2,0–6,0 °C в секунду).

Совместимые продукты

■ Флюс для ремонта: TACFlux® 057



ООО «Остек-Интегра»

Оснащение технологическими материалами

121467, Россия, Москва, Партизанская 25, этаж 4, помещение I, комнаты 8, 8А, 8Б, 9, 9А, 9Б, 9В, 10-20, 33
+7 (495) 788-44-44 | ostec-materials.ru | materials@ostec-group.ru