

Лист технической информации

CW 301



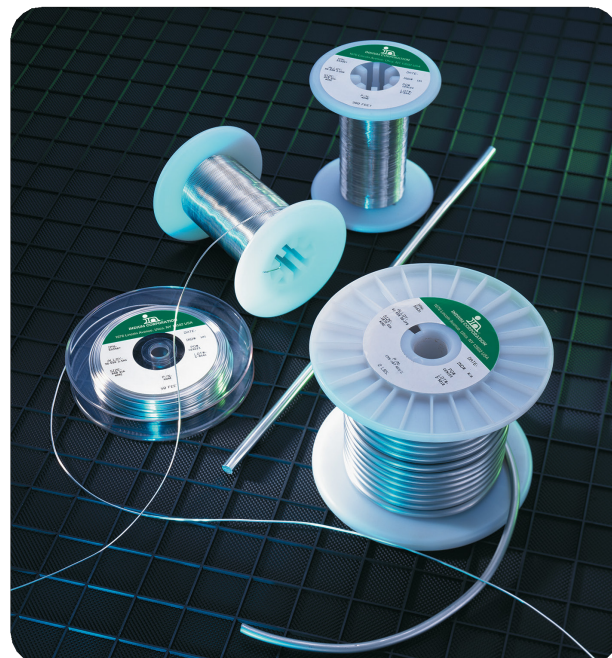
Водосмываемый трубчатый припой

Введение

Проволочный припой CW-301 создается из высоконадежного водосмываемого флюса, совместимого с полной линейкой паяльных материалов Indium Corporation, не содержащих свинец. Он обеспечивает отличное распределение припоя с минимальным образованием дыма и слабовыраженным запахом. Высокая скорость смачивания способствует минимизации времени цикла переделки, которое обычно больше при использовании припоев, не содержащих свинец.

Особенности

- Оптимизирован для использования с процессами сборки и ремонта сплавов Sn/Pb и сплавов, не содержащих свинец
- Отличная очищаемость холодной водой
- Быстрое и превосходное смачивание для обычных финишных покрытий без свинца, включая: ImSn, ENIG, OSP и ImAg
- Минимальное разбрызгивание и слабовыраженный запах
- Устойчив к обугливанию



Описание продукта

Классификация по IPC J-STD-004B	ORH1
Кислотное число (мг KOH/г флюса)	57
С содержанием канифоли	Нет
Содержание галогенидов, %	3,0
Дым	Средн.
Запах	Слабый
Цвет	Янтарный
Соответствие IPC J-STD-006	Уровни примесей корпорации Indium соответствуют или превышают значения IPC J-STD-006
Совместимые сплавы	Все обычные и специальные сплавы [†]
«Медное зеркало» по IPC J-STD-004B	Проходит
«Коррозия меди» по IPC J-STD-004B	Проходит
Поверхностное сопротивление изоляции по J-STD-004B*	Проходит
Электромиграция по J-STD-004B*	Проходит

[†] Обычные сплавы: SAC305; SACm[®]0510; Sn995; SAC105; SAC0307; SAC387; 96,5Sn/3,5Ag; 95Sn/5Sb; Indalloy[®]227; Indalloy[®]254; 63Sn/37Pb; 60Sn/40Pb; 93,5Pb/5Sb/1,5Ag; 43Sn/43Pb/14B и похожие сплавы.

* Данные доступны по запросу.



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



CW-301

Диаметры проволоки

Длина проволочного припоя на катушку

Диаметр проволоки	96,5Sn/3,0Ag/0,5Cu (SAC305)
0,010" ± 0,002" (0,254 мм ± 0,051 мм)	1950 футов (595 м)
0,015" ± 0,002" (0,381 мм ± 0,051 мм)	2025 футов (618 м)
0,020" ± 0,002" (0,508 мм ± 0,051 мм)	1140 футов (347 м)
0,032" ± 0,002" (0,813 мм ± 0,051 мм)	445 футов (136 м)

Значения являются лишь приблизительными. Фактическая длина может варьироваться.

Удаление остатков флюса

Флюс в **CW-301** разработан для использования в процессах сборки с промывкой водой. Остатки флюса после пайки следует удалять как можно скорее сразу после пайки. Остатки флюса могут быть легко очищены на обычном оборудовании без использования омыляющих или моющих средств. Важно, чтобы чистота плат и компонентов была тщательно проверена после пайки и отмывки. Для окончательного ополаскивания рекомендуется использовать деионизованную воду.

Срок хранения

	Гарантированный	Реальный*
Сплавы олово-свинец	3 года с даты выпуска	Неограниченный
Бессвинцовые сплавы	3 года с даты выпуска	Неограниченный
С высоким содержанием свинца >85 %	2 года с даты выпуска	Неограниченный

* При хранении при температуре менее 40 °C и относительной влажности менее 80 %

При хранении в прохладной, сухой среде нет никаких причин, по которым CW-301 производства Indium Corporation не может сохранять свои свойства пайки в течение многих лет. Основными причинами ухудшения характеристик трубчатого припоя являются образование толстого оксидного слоя на поверхности проволоки, вызванное длительным воздействием более высоких, чем обычно, температур и влажности, или накопление карбоната свинца на порошковой проволоке с высоким содержанием свинца (>85 %), поставляемой или хранящейся в условиях очень высокой влажности.





CW-301

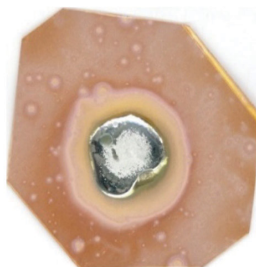
«Медное зеркало»

Испытание методом «медного зеркала» по J-STD-004B выполняется в соответствии с методом 2.3.32 стандарта IPC-TM-650. Чтобы быть классифицированным как флюс типа «L», не должно быть полного удаления зеркальной поверхности. CW-301 показывает полное удаление медного зеркала и, следовательно, классифицируется как флюс «H», тип «ORH0».

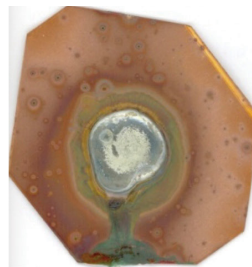


«Коррозия меди»

Коррозия меди проверяется по методу 2.6.15 по IPC-TM-650. Это испытание дает представление о видимых реакциях, которые происходят между остатками флюса после пайки и медными финишными покрытиями. В частности, не должно наблюдаться зеленой коррозии меди (образующейся в виде хлорида меди). Хотя зеленый хлорид меди явно отсутствует, флюс сделал медь немного синей, что указывает на продукт реакции. Однако, поскольку остаток от этого флюса предназначен для удаления водой и не должен оставаться на печатной плате в течение 240 часов, этот продукт реакции не должен вызывать беспокойства.



CW-301
SAC305 неочищенный
0 часов



CW-301
SAC305 неочищенный
240 часов

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 свойствам припоя, совместимости сплавов и выбору преформ припоя, проволоке, ленте и пасте. Инженеры технической поддержки корпорации Indium обеспечивают быстрое реагирование на все технические запросы.

