

SN63/PB37 合金焊材

特性

- ▶ 液相线 183°C (361°F)
- ▶ 高纯度
- ▶ 锡渣少
- ▶ 符合 IPC J-STD-006 标准

描述

Sn63/Pb37 Electropure™ 合金焊材利用专有方法可降低锡渣、提高润湿性。Electropure 工艺减少合金中的含氧化物,从而减少锡渣率、提高流动性,并在焊接中减少桥接现象。应用在波峰焊、选择性波峰焊和涂镀在 Sn63 / Pb37 Electropure 主要用于做防腐涂层的地方,作为焊接底层。

可用性

Sn63/Pb37 Electropure 可制成锡条, 每块 1.1 公斤 (2.5 磅), 3 公斤的 AIM 安全栏和实芯线, 也有 AIM 助焊剂内芯焊丝和焊膏类型。

典型合金成分

典型合金成分	
Sn: 63.0	Pb: 37.0

典型熔化温度

熔化温度
183°C (361°F) 共晶



处理及储存

参数	时间	温度
有效期	7 年	室温

在合适的储存条件下, 实心焊线和焊条产品的保质期为 7 年。对于其他类别的产品, 请参阅特定的 TDS。具体的操作处理程序, 请参阅相关 SDS。

助焊剂兼容性

Sn63/Pb37 Electropure 锡条兼容所有 RMA, 免清洗和水溶性电子级助焊剂。

清洁

请参照助焊剂生产厂家数据资料。

安全

保持通风并使用适当的个人防护设备。对任何特定的紧急情况, 请参照 SDS 信息。不要在未核准容器内处理任何有害物质。