

## LV05 免洗带芯锡线

### 特性

- 良好的润湿特性
- 低气味
- 无卤素
- 热传递性能好

### 描述

LV05 免洗带芯锡线专用于高容量-高速组装。手工焊接操作得益于 LV05，其润湿快速、气味低，获得操作人员的好评。一致的焊接性能使 LV05 成为自动化焊接操作的理想选择。LV05 产生极少量的残留，残留无需清洁。

### 标准可用性

LV05 带芯锡线适用于以下 SAC305 合金的线径，也可提供按需求提供其他线径。

### 应用

焊接烙铁头的典型温度在 370° - 425°C (700° - 800°F)之间。根据使用的设备和材料可以使用较高或较低的温度。



### 处理 & 储存

时间	温度
7 年	< 85°F (< 29°C)

请将带芯线储存在清洁干燥区域，避免潮湿和日照，请勿冷冻该产品。

### 清洁

LV05 残留物无需清洁。然而，如应用有清洁的要求，请联系 AIM 获取兼容性建议。

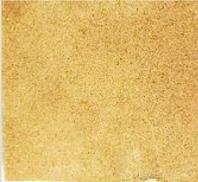
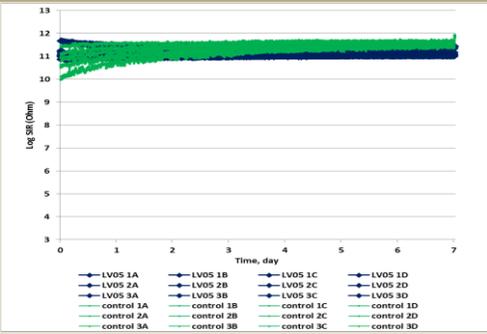
### 安全

保持通风并使用正确的个人防护用具。任何具体紧急措施，参照公司 SDS。不要在任何未核准的容器内处理任何有害材料。

\*所有信息仅供参考。不作为特定来料产品规格说明或工艺设计。有关特定产品的信息，请参阅分析证书。

**免责声明** 以上信息免费提供，产品信息根据正确的处理和操作条件提供。如未按信息中的正确方法使用或未按指定材料生产，造成的损失或伤害，不在责任承担范围内。详情请登入 <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> 查询 AIM 相关条款。

## 测试数据小结

名称	测试方法	结果	
IPC 助焊剂分类	J-STD-004	ROLO	
IPC 助焊剂分类	J-STD-004 当前版本 3.3.1	ROL1	
名称	测试方法	结果	图片
铜镜	J-STD-004 当前版本 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	低	
腐蚀性	J-STD-004 当前版本 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	通过	
定量卤化物	J-STD-004 当前版本 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	溴: 0.28% 氯: 0.00%	无卤化物
定量卤化物, 铬酸银测试	J-STD-004 当前版本 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	通过	
定量卤化物, 氟化点	J-STD-004 当前版本 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	无氟	
表面绝缘电阻	J-STD-004 当前版本 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	通过	

\*所有信息仅供参考。不作为特定来料产品规格说明或工艺设计。有关特定产品的信息，请参阅分析证书。

免责声明 以上信息免费提供，产品信息根据正确的处理和操作条件提供。如未按信息中的正确方法使用或未按指定材料生产，造成的损失或伤害，不在责任承担范围内。详情请登入 <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> 查询AIM相关条款。