

Technisches Datenblatt

F169 SA40C5-86D30

No-Clean Lotpaste zum Dispensen



1. Beschreibung

F169SA40C5-86D30 ist eine homogene gebrauchsfertige, geruchsarme Mischung aus Metallpulver, Binde-, Lösungs-, Fluss- und Thixotropiermitteln.

Diese Paste hat ein sehr geringes Auslaufverhalten, obwohl sie hinsichtlich ihrer feinen Dispensierbarkeit optimiert wurde. Aufgrund der sehr feinen Pulverpartikel kann die Lotpaste durch sehr feine Kanülen dispensiert werden, ohne dass es zu einer Verstopfung kommt.

Die Lotpaste F169SA40C5-86D30 gewährleistet eine gute Benetzung und transparenten Flussmittelrückstand.

Sie enthält keine halogenhaltigen Aktivatoren. Das Flussmittel der F169SA40C5-86D30 hat alle Tests für No-Clean Lotpasten nach Siemens-Norm SN 59650 (vom Juli 1994) bestanden.

Aufgrund der begrenzten Bestückbarkeit wird diese Lotpaste nur für die In-Line Produktion empfohlen.

Entscheidende Vorteile

- Hervorragende Dispensierbarkeit
- Gleichbleibende Viskosität
- Sehr geringes Auslaufverhalten

2. Produktbezeichnung

Bezeichnung: F169SA40C5-86D30

Legierung: Sn95,5/Ag4/Cu0,5

3. Physikalische Eigenschaften

Metallpulver:

Partikelgröße: Typ 3 = 25 – 45 µm

Form: Kugelförmig

Schmelzpunkt: Sn95,5/Ag4/Cu0,5 = 217°C

Zusammensetzung: Sn95,5/Ag4/Cu0,5 = F169SA40C5-86D30

Dichte: Sn95,5/Ag4/Cu0,5 = 7,4 g/cc

Lotpaste:

Metallgehalt: 86%

Viskosität: Physica CSR D=10 s⁻¹ : 35-80 Pas

Dichte: k/a

4. Reflow-Parameter (Empfehlung)

- Die Lotpaste kann unter Luft oder Schutzgas gelötet werden.
- Bei Löten unter Luft empfehlen wir lineares Reflowprofil

5. Eigenschaften der Rückstände

Flussmittelaktivität:	Entsprechend ANSI- J-STD-004	Klasse L0
	DIN EN 29454-1	1.1.3.C

6. Empfohlene Anwendungshinweise

- Die Flussmittelrückstände können auf den gelöteten Schaltkreisen verbleiben und müssen nicht gewaschen werden
- Vor dem Einsatz des Gebindes sollte die Paste Raumtemperatur erreicht haben, damit sich kein Kondenswasser auf der Paste niederschlägt.
- Zum Dispensieren: abhängig von der Dosiernadelform sollte der Nadeldurchmesser bis zu 0,3-0,4 mm betragen. Konisch geformte Nadeln werden bevorzugt.
- Entfernen der Paste: mit verschiedenen Zestron und Vigon Reinigern
- Die Peaktemperatur hängt von der Wärmekapazität der Bauteile ab.

7. Lagerungshinweise

- In dicht geschlossenen Behältern, geschützt vor Feuchtigkeit und Sonneneinstrahlung, lagern.
- Min. 3 Monate im Kühlschrank bei 2-10°C.
- Kartusche mit der Spitze nach unten stehend lagern!

Ra 081008

The descriptions and engineering data shown here have been compiled by Heraeus using commonly-accepted procedures, in conjunction with modern testing equipment, and have been compiled as according to the latest factual knowledge in our possession. The information was up-to date on the date this document was printed (latest versions can always be supplied upon request). Although the data is considered accurate, we cannot guarantee accuracy, the results obtained from its use, or any patent infringement resulting from its use (unless this is contractually and explicitly agreed in writing, in advance). The data is supplied on the condition that the user shall conduct tests to determine materials suitability for a particular application.

Production Locations Europe	America	Asia
<p>W. C. Heraeus GmbH Contact Materials Division Hanau, Germany Phone: +49 6181 35-5265 cmdinfo@heraeus.com</p>	<p>Heraeus Incorporated Contact Materials Division West Conshohocken, PA, USA Phone: +1 610 825-6050 customerservice.hcd@heraeus.com</p>	<p>Heraeus Ltd. Contact Materials Division On Lok Tsuen, Fanling, Hong Kong Phone: +852 2675 1200 cm.hlh@heraeus.com</p>
<p>W. C. Heraeus GmbH Contact Materials Division Potsdam, Germany Phone: +49 331 74616-00 juergen.schulze@heraeus.com</p>	<p>www.heraeus-cmd.com</p>	<p>Heraeus Materials Technology Shanghai Contact Materials Division Shanghai, P.R.C. Phone: +86 21 3357 5688 hmts@heraeus.com</p>