



SCHEDA TECNICA

FILO ANIMATO NO-CLEAN A MONOANIMA DI RESINA
SINTETICA MEDIAMENTE ATTIVATA.

Lega a composizione prossima all'Eutettico Ternario Stagno-Argento-Rame

Classificazione secondo norma ISO9453 alloy 711.

Materiale Conforme alla Direttiva 2011/65/CE (RoHS)

Classificazione resina secondo norme

ISO 9454 tipo **2.1.3.1 B**

DIN 8511 tipo F-SW-23

ANS J-STD-004 tipo **ORL0**

CARATTERISTICHE CHIMICO FISICHE:

Lega Sn96.5Ag3.0Cu0.5:

Peso Specifico: 7.40 g/cc

Temp. di Fusione: 217.5-221.5 °C

Modulo di Young: 50 Gpa

0.2%Offset Yeld Strenght: 28 Mpa

Sforzo Tensile: 35 Mpa

Conducibilità elettrica: 13 %IACS

La resina ha un campo di fusione compreso tra 110-124°C .

La resina utilizzata per l'anima è costituita da una miscela di acidi organici, presenta un numero di acidità pari a circa 630mgKOH/g, secondo il test IPC-TM-650 No.2.3.13, ed è classificata come L0 (bassa corrosività), secondo il test del "copper mirror", IPC-TM-650 No.2.3.32.

A SECONDA DELLE APPLICAZIONI BISOGNA VALUTARE L'EVENTUALITA' DI UNA PULIZIA FINALE DEL RESIDUO

Saldatura di ripresa di componenti su schede elettroniche.

Da utilizzare con aspirazione localizzata. Da non utilizzare sui circuiti di potenza ed in presenza di geometrie critiche di circuiti o componenti , in quanto, in determinate condizioni di umidità, possono verificarsi problemi di conducibilità.

In caso di utilizzo su circuiti di potenza, ed in presenza di geometrie critiche di circuiti o componenti, il cliente si assume la responsabilità di verificare l'applicabilità del prodotto al proprio processo produttivo.

Dal momento che il filo è monoanima, può verificarsi che in fase di estrusione l'introduzione di una bolla d'aria causi una totale assenza di flussante, che nel prodotto finale può interessare alcuni metri di filo. In questo caso, scartare i tratti difettati.

Nell'utilizzare le leghe lead free, il cliente deve verificare la **compatibilità** con la tecnologia utilizzata nei propri processi produttivi. Le leghe esenti da piombo sono infatti caratterizzate da un maggiore punto di fusione, da un minore potere bagnante, e da una notevole aggressività verso materiali quali ferro e acciai