



275 含焊剂锡丝 免洗锡丝 应用于有铅与无铅合金

产品概述

Kester 275为一款专门提供电子工业手工焊制程优越湿润性的免洗锡丝。此锡丝是以可使用多年且安全可靠的轻度活性型松香化学原理设计成的。使用275免洗锡丝可以提供干净的外观而无须清洗。275庸有独特的化学性质并且降低一般助焊剂常见的飞溅。275 可使用于有铅及无铅焊接。有关产品兼容的列表, 请参阅Kester网站或联系Kester技术支持。

产品特性:

- 无色半透明残留
- 卓越的润湿性
- 卓越的可焊性和在各种焊接表面有快速润湿性
- 免除清洁的需要和费用
- 低烟和气味
- 低飞溅
- 与含铅和无铅合金兼容
- 符合J-STD-004 规范, 属于ROLO型
- 符合Bellcore GR-78

RoHS 认证

本产品符合“有害物质限用指令 (RoHS) 指令”2011/65 / EU对所述禁用物质的要求。(仅适用于该助焊剂与无铅合金组合)

可靠性

铜镜腐蚀试验: 低

按照J-STD-004, IPC-TM-650, 方法2.3.32

铜腐蚀试验: 低

按照J-STD-004, IPC-TM-650, 方法 2.6.15

铬酸银试验: 通过

按照J-STD-004, IPC-TM-650, 方法 2.3.33

氯化物和溴化物: 无

按照J-STD-004, IPC-TM-650, 方法2.3.35

氯化物点滴试验: 通过

按照J-STD-004, IPC-TM-650, 方法2.3.35.1

扩散性试验(典型):

按照J-STD-004, IPC-TM-650, 方法2.4.46

表面绝缘阻抗(SIR) 85C/85%RH, IPC

(典型): 通过

按照J-STD-004, IPC-TM-650, 方法 2.6.3.3

表面绝缘阻抗(SIR) 40C/90%RH, IPC

(典型): 通过

按照J-STD-004, IPC-TM-650, 方法 2.6.3.7

	扩散面积 mm ² (in ²)	
助焊剂	SAC305	Sn63Pb37
RMA 型285锡丝	213 (0.33)	335 (0.52)
免洗245锡丝	200 (0.31)	348 (0.54)
免洗275锡丝	219 (0.34)	361 (0.56)

产品应用

275可提供各种合金, 线径和焊剂百分比。依据大部分的应用可提供 SN63PB37, SN96.5AG3.0CU0.5 OR K100LD合金。详情请参考 WWW.KESTER.COM

备注: 芯尺寸50, 58 及 66 = 1.1%, 2.2% 及 3.3% 助焊剂含量

制程考量

对于Sn63Pb37和Sn62Pb36Ag02合金, 烙铁尖端温度通常在315-343°C (600-650°F)之间, 对于无铅合金在371-400°C (700-750°F)之间。在锡丝接触焊盘之前, 建议先用烙铁加热焊盘区域和部件引线。不要将锡丝直接贴在烙铁上。如果需要, Kester 免洗助焊剂959T或985M可用作兼容的液体焊剂, 以辅助焊接接头的返修。Kester 959T可用于Flux-Pen®, 为另一最佳板材清洁度的选择。

清洗

275焊剂残留物是非腐蚀性的, 不导电的, 在大多数应用中不需要去除。IPA在焊接过程后无法清除电路板表面上的残留物。当免洗助焊剂残留需要清洁时, 使用专门设计用清洗助焊剂残留的皂化剂或清洁剂来清洁残留物。有关详细信息, 请联系Kester技术支持。

存储和保存期限

焊锡丝的保质期基于焊剂芯的化学性质和焊锡丝的保护合金覆盖层。当储存在10°C至40°C (50-104°F) 之间的干燥, 无腐蚀性环境中时, 锡丝的保质期可能无法确定。产品上印制的制造日期和分析证书确认的有效期将代表制造商的保固期, 这是KESTER更换有缺陷产品的的时间范围。含有超过70%铅的合金锡丝从制造之日起有2年保固期。其他合金从制造之日起有3年保固期。

随着时间的推移, 锡丝的表面可能会失去光泽, 并呈现灰暗的暗淡色调。这是表面现象, 并且不会对产品功能造成影响。

健康与安全

本产品在处理或使用过程中可能对您的健康或环境有害。在使用本产品之前, 请阅读安全数据表 (SDS) 和警告标签。