

952-S 液态助焊剂

低固態免洗助焊劑 – 光伏組裝專用

产品概述

凯斯特952-S是一款专门为使用在光伏组件行业的串焊机焊接接头到电池片而研发的无卤化物,无松香有机溶剂的助焊剂。凯斯特952-S能直接应用于通过浸入式或喷涂式在手工焊接或自动串焊机焊接系统来焊接连接带。其极低的固含量(大约2%)和自然的活性系统实现了在焊接后几乎没有残留遗留在太阳能电池上。电池片在离开串焊机设备后能变干且外观清洁。凯斯特952-S在不同的温度变化范围内有很宽广的制程工艺窗口,而且也适用于锡铅,锡银铅和无铅合金的焊接。

优点特征:

- 无卤化物和低固含量
- 免除清洗工艺
- 在润湿和迅速干燥时允许快速通过
- 生产更高可靠性的太阳能电池板连接带
- 均匀分布的低残留可以获得更高的率转换效率
- 兼容绝大多数通用的EVA材料
- 按照J-STD-004标准,助焊剂被义为ORL0型,同时也符合Bellcore GR-78规范要求
- 可适用于喷涂和浸入两种方式

RoHS认证

本产品符合RoHS指令2002/95/EC第四条款中规定的被禁止物质的要求。

物理特性

外观: 透明, 无色液体

比重: 0.803
Anton Paar DMA 35 @ 25°C

固含量(参考值): 2.0%

酸值(参考值): 15.0 mg KOH/g of flux
电位滴定法检测

可靠性

铜镜测试: 通过 –
按照 J-STD-004, IPC-TM-650, 2.3.32 章节方法测试

铜腐蚀测试: 通过 –
按照 J-STD-004, IPC-TM-650, 2.6.15 章节方法测试

铬酸银试纸测试: 通过 –
按照 J-STD-004, IPC-TM-650, 2.3.33 章节方法测试

氯化物和溴化物: 没有检测到 –
按照 J-STD-004, IPC-TM-650, 2.3.35 章节方法测试

氟化物点滴测试: 通过 –
按照 J-STD-004, IPC-TM-650, 2.3.35.1 章节方法测试

产品应用

合适的助焊剂量能确保避免太多或太少的助焊剂量,因为这可能引起不润湿或者更多的残留遗留在电池板上。最优化的助焊剂使用量和加热温度可以获得更高可靠性的产品。

制程注意事项

952-S 是专门为光伏组件行业的自动串焊机应用和手工焊接而设计的。在没有特别冷却或预烘烤要求时,在其标准的预热和加热温度下也可以使用。请联系您的设备供应商或凯斯特技术支持以获取更多的信息。

清洗

952-S 的残留是不导电,无腐蚀性的,在大多数应用的情况下无需清洗。若需要清洗,请致电咨询凯斯特技术支持

存储和保存期限

952-S 是易燃性的,请远离火源存储。在10-25°C (50-77°F)条件下正确存储,其保存期限从生产日期起为期1年。

健康与安全

本产品在搬运或使用过程中,可能会危害健康或环境。请在使用本产品前,阅读材料安全说明书和警示标签。