

高温固晶锡膏(无铅) FGC8242

焊锡膏是日本朝田化学制造，它采用球形无铅SnAgCu305系列超微米级金属焊料和无卤助焊等材料合成。此外，回流后该浆料的助焊剂残留透明环保无卤素。膏体不含铅，因而有益于保护全球环境。

1. 杰出的特性

- 1) 采用无铅 (Sn/AG/CU系列) 焊料合金。
- 2) 不使用卤化剂
- 3) 连续沾胶或印刷时粘度变化小，焊接性稳定。
- 4) 高的峰值温度可以保证优异的可焊性。
- 5) 无需清洗，可靠性高，环保安全。

2. 产品应用

1. 适用于所有焊接电极带镀层金属的晶体封装。
2. 熔点为219度，焊接过后的产品如需要再次回流焊接建议使用我厂的无铅锡铋、锡铋银、或带铅的锡铅、锡铅银合金锡膏。
3. 如需要使用SnAg3Cu0.5、SnAg3Cu0.7合金进行二次回流焊接，建议用我厂Sn90Sb10、Sn90Sb10Ni0.5进行第一次焊接测试使用。

3. 产品性能

1. 产品性能及成分（未熔化）

项目	规格	数值
主要成分	超微锡粉、助焊剂	7号锡粉 5-13μm
黏度（25℃）	10500cps	Brookfield@10rpm
	150±20 Pa.s(20℃)	MALCOM@10rpm
比重	4	比重瓶
触变指数	4.0	3 rpm（黏度计0.5/3.7rpm）
保质期	3个月	0至10℃保存

产品成分	CAS编号	重量百分比	AGGIH TLV	OSHA PEL	单位
Sb	Bal	Bal	NE	NE	-
Ag	7440-22-4	2.65-3.75	NE	NE	mg/m3
Sn	7440-31-5	82-97	NE	NE	mg/m3
Cu	7440-50-8	0.445-0.55	NE	NE	-
树脂	65997-05-9	4.0-8.0	NE	NE	-
表面活性剂	10035-10-5	1.0-5.0	NE	NE	-
活性剂	505-48-6	0.2-0.9	NE	NE	-
有机溶剂	107-21-1	2.0-5.0	NE	NE	-

2. 产品性能 (固化后)

熔点 (°C)	219	°C
热膨胀系数	30	ppm/°C
导热系数	65.59	W/M·K/85°C
电阻率	13	25°C/MΩ·cm
剪切拉伸强度	27	N/mm ² /20°C
	17	N/mm ² /100°C
抗拉强度	40-50	Mpa

*成品检查

NO	项目	检查标准	判定基准
1	外观	每批	*
2	组成	每批	*
3	卤素含量	每批	*
4	粘度	每批	*
5	可焊性	每批	*

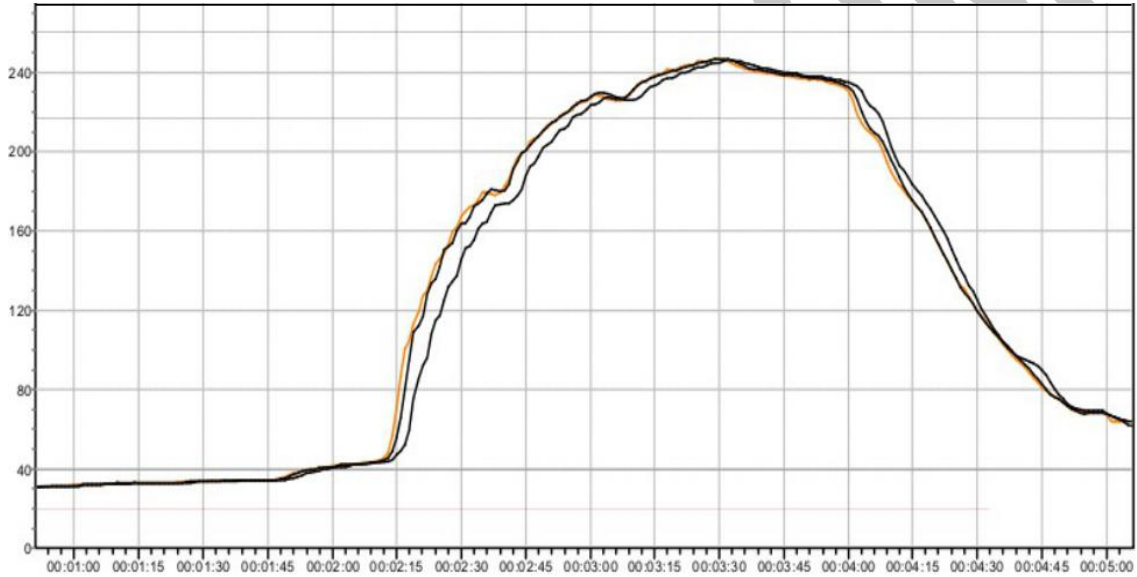
4. 包装规格及储存

1. 针筒包装：20g /支.
2. 瓶装包装：250g /瓶, 500g /瓶, 4000g /瓶
3. 此产品有带稀释剂，当胶体粘度变稠干时，把胶盘上的锡膏取到容器里，加上锡膏总重量的1-3%的稀释剂稀释锡膏，即获得适合的沾胶粘度。
4. 请在以下条件密封保存：温度：0至10°C，相对湿度：35-70%
5. 标签上标有厂名、产品名称、型号、生产批号、保质期、重量。

5. 使用注意事项

- 1. 请将本产品密封并置于冰箱0至10℃冷藏保存，有效期 3 个月。
- 2. 使用前，请将产品不拆原包装的情况下放于室温（25℃左右）回温 1-2 小时。
- 3. 点胶环境和用具、被粘物品等需充分保持清洁、干燥，否则易引起锡膏固化不良。
- 4. 锡膏使用时如发现有填充物沉淀或发干现象请充分搅拌均匀再使用，若粘度过大， 可用专用的稀释剂，为锡膏重量的 1-3%，但加入量不宜太多，粘度适当即可。
- 5. 本锡膏启封后请于 3 天内用完，在使用过程中请勿将锡膏长时间暴露在空气中，使用过剩下的锡膏请另用容器放置，不宜再混合到新鲜的锡膏中。

6. 回流曲线附图：



通道	经过时间 T0:160度	升温时间 30-110度	预热时间 110-160 度	回流时间 >=217度	升温 速率, 度/ 秒, 60 -160 度	降温 速度, 度/ 秒, M AX- 90度	最大 升温 率, 度/ 秒	峰值 温度 /度	峰值 温差 / 度	超温 报警> 260 度
1	00: 02: 30	00: 01: 40	00: 00: 00	00: 01: 10	7.14	-2.15	0.00	247.0		
2	00: 02: 30	00: 01: 40	00: 00: 09	00: 01: 11	7.69	-2.21	0.00	246.8	0.6	
3	00: 02: 35	00: 01: 39	00: 00: 10	00: 01: 12	6.67	-2.14	0.00	246.4		

线速度 MM/Min	温区	温区1	温区2	温区3	温区4	温区5	温区6	温区7	温区8
110	上温区	0	0	0	190	210	245	265	200
	下温区	0	0	0	190	210	245	265	200

*仅供参考！