

高温焊锡线 [Sn10/Pb90]

一. 简介

高温焊锡线（合金成份Sn10/Pb90），采用高品质松香与复合配方活性剂，能达至焊接速度，焊接性能，焊接残留，焊点外观全面最佳效果。

二. 产品特点

- 1、熔融迅速，润湿性、扩展性极佳；
- 2、不断芯、不溅弹、无臭味；
- 3、焊点饱满、光亮、牢固可靠；
- 4、外观洁净、光亮、卷线整齐。

勝特力材料 886-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-34970699
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

三. 技术特性

1. 产品检测标准

ANSI/J-STP-004/006, GB3131, JIS 3282-86.

2. 合金成份

序号	成份	含量
1	锡 (Sn) %	9.87
2	铅 (Pb) %	余量
3	锑 (Sb) %	≤0.02
4	铋 (Bi) %	≤0.10
5	铁 (Fe) %	≤0.02
6	砷 (As) %	≤0.03
7	银 (Ag) %	≤0.05
8	锌 (Zn) %	≤0.002
9	铝 (Al) %	≤0.002
10	铜(Cu) %	≤0.04
11	镉 (Cd) %	≤0.002

3. 特性

成分 (wt%)	Sn10/Pb90
熔点 (°C)	302
密度 (25°C)	8.4
热容 (J/kg·k)	176
热导率 (J/m·s·K)	50
拉伸强度 (MPa)	44
延伸率 (%) df	25
电阻率 ($\mu \Omega m$)	0.17

四. 常用线径

(mm) : 0.4; 0.5; 0.6; 0.8; 1.0; 1.2; 2.0; 3.0

五. 应用

1. 如何选择

客户应根据焊接点之大小及实际操作之要求选择合适的线径和助焊剂含量

2. 焊接

(Sn10/Pb90) 锡线是专门设计于手工焊接工艺的高温锡线。注意对焊接温度、烙铁热容量及焊接时间的控制。

建议电烙铁峰值温度: 450~470°C

电烙铁可提供之热容器: 尽量大些

焊接时间: 3~5秒

电烙铁咀的宽度最好比焊点大, 并经常清洗烙铁咀, 以保证良好的导热性。

六. 焊接后残留物的清除

高温锡线焊接后的残留物具有较高的绝缘阻抗, 不必清洗也可达到较高的可靠性。

七. 包装与运输

每卷: 0.8/0.85/1.0Kg, 每箱10卷

八. 使用及储存要求

使用时请小心注意, 保持工作场所通风良好, 工作后要洗手。本品不可吞食, 贮存环境要求在5~35℃范围内为佳。避免吸入烟气。

九. 保质期

在正常贮存条件下, 最少为一年

十. 标签说明

标签上包括以下内容: 助焊剂含量、线径等。

如: FLUX2.0% Φ 1.0mm

十一. 健康与安全方面应注意事项

注意: 以下资料仅提供给使用者作参考, 用户在使用前应了解清楚。

1. 锡线是一种化学产品, 混合了多种化学成份, 不可食用。
2. 在焊接过程中, 锡线中的助焊剂产生的部分烟雾会对人体的呼吸系统产生刺激, 长时间或一再暴露在其废气中可能会产生不适, 因此应确保作业现场通风良好, 焊接设备必须安装充足的排气装置, 将废气排走。
3. 作业过程中不允许饮食、抽烟, 作业后须先用肥皂或温水洗手后才能进食。
4. 虽然本品之溶剂系统闪点极高, 但仍然易燃, 应避免接近火源。若不慎着火, 可用二氧化碳或化学干粉灭火器进行灭火, 千万不可用水灭火。
5. 废弃的锡线不能随意丢弃, 应将其装入密封容器中, 并按国家和地方的相关法规处置。