



Special Spool Solder 特殊卷裝錫線 SF/ RMA/ PL 系列

電子元件的發熱和冷卻所產生的溫度反復變化會引起焊錫斷裂，高性能無鉛焊錫 SF 系列具有出色的”抗焊錫斷裂特性”，而且，它不含有對人體有害的鉛。一般來說，與含鉛共晶焊錫相比，其溶解溫度和熔化時間有所不同。本產品熔點比共晶焊錫高、焊錫斷裂發生率低、蠕變特性極大改善。

◎ 無鉛鉚錫——是自國外進 99.99% 銀粒、99.9% 錫錠及其他金屬加工製造而成，成品鉛含量控制在 500ppm 以下，其他禁止物質亦控制在規制下，符合 RoHS 指令。應客戶需求亦可生產鉛含量在 100ppm 以下之無鉛產品。一般較常用的有 Sn-Ag-Cu 系列 (JP PAT No.3027441，US PAT No.5527628)、Sn-Cu 系列、Sn-Ag 系列等。

◎ 無鉛錫棒為 Sn-Ag-Cu 系列、Sn-Cu 系列、Sn-Ag 系列，依特殊需求亦有其他合金系列。經特殊處理，抗氧化力強。溶解後錫渣之發生量較一般無鉛鉚錫減低近半，且鉚錫表面能保持較久時間，對於作業上之改善及產品品質之改善均有良好效果。

◎ 無鉛焊錫絲線徑約 0.25mm ~ 3.0mm，每捲 200g ~ 20kg，及各種合金成份提功選擇。具有不起臭味、特佳擴散性，殘渣穩定等優點。在難焊接的不銹鋼 SUS 304、鍍鉻等材料上亦提功供高活性樹脂系樹脂心鉚錫絲 [好克 100] 以供焊接。

◎ 錫膏經品質認證後始出貨，不含鉛。無鉛對應產品，濕潤性和耐熱性優良

環境，減少對人體的負荷，無鹵素無鉛焊料[SF-N 系列]

焊接後殘留的可靠性優異，免洗順序測量。不存在故意加入鹵素成分。氯，是溴，氟，碘分別 1000ppm 以下。

SF-N 系列無鹵無鉛焊料（焦油填寫）

型號	JAN 代碼	組合物（錫 - 銀 - 銅）	熔點	絲徑	長度（基 準值）	重量		
SF-N0406	333 283	96.5-3.0-0.5	217-220 ℃,	φ0.6mm	關於 27 米	45 克		
SF-N0408	333 290			φ0.8mm	15m 左右			
SF-N0410	333 306			φ1.0mm	10M 左右			