

免洗有鉛樹脂心焊錫絲

助焊劑 FLUX 通常以松香為主要成份，松香起輔焊作用，更好焊

一卷 50 克 or 100 克 總重量是含軸約 9 克的重量，一卷正負誤差約 5 克，

105704	No-clean- 0.6mm/63/37/50g	含鉛免洗樹脂心（即含助焊劑2.2%）焊錫絲 50g/R 0.6mm/Sn錫63+Pb鉛37
105705	No-clean- 0.6mm/63/37/100g	含鉛免洗樹脂心（即含助焊劑2.2%）焊錫絲 100g/R 0.6mm/Sn錫63+Pb鉛37
105706	No-clean- 0.8mm/63/37/50g	含鉛免洗樹脂心（即含助焊劑2.2%）焊錫絲50g/R 0.8mm/Sn錫63+Pb鉛37
105707	No-clean- 0.8mm/63/37/100g	含鉛免洗樹脂心（即含助焊劑2.2%）焊錫絲 100g/R 0.8mm/Sn錫63+Pb鉛37
	No-clean- 1.0mm/63/37/50g	含鉛免洗樹脂心（即含助焊劑2.2%）焊錫絲 50g/R 1.0mm/Sn錫63+Pb鉛37
	No-clean- 1.0mm/63/37/100g	含鉛免洗樹脂心（即含助焊劑2.2%）焊錫絲 100g/R 1.0mm/Sn錫63+Pb鉛37

勝特力材料 886-3-5753170

勝特力電子(上海) 86-21-34970699

勝特力電子(深圳) 86-755-83298787

[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

一：产品信息：



型号：SN63/PB37

成份：63%锡 37%铅（可定制其他线径）

重量：500G 毛重（包含胶轮的 15G 重量）

松香含量：2.2%国际标准比例

SN63 亮点☆☆☆☆☆

上锡速度☆☆☆☆☆

注意：工作温度：参考温度是 300 正负 20 度，具体可随锡线线径的

粗细调节； 建议使用烙铁：30W 40W 60W

适用范围：高端电子产品、精密电子仪器、印刷线路、微型技术、航空工业及电子产品、家电、汽车电子、工业电器、保险丝、灯饰及五金产品。

二：商品细节：

自主品牌，自主专利，让利更多，线径切面，松香芯，质量更保证



因为专注，所以专业，提供专业技术支持！

特点:

- 1: 中温型锡线
- 2: 流动性极强, 焊点饱满光亮可靠
- 3: 可焊性好, 润湿性时间短
- 4: 焊接速度快, 飞溅少, 能保证优良的焊锡质量
- 5: 连续性好, 不断芯
- 6: 足够重量, 不会缠结, 不阻塞导管
- 7: 正品保证足 63 度, 承诺误差在国际 1 度内
- 8: 高纯度有铅免洗焊锡丝, 满足高精度高可靠的免洗焊接工艺, 高品质免洗, 焊盘干净, 无需洗板, 切约工时, 用途, 适就现代电子工业飞速发展及焊接工艺需求



有铅焊锡丝合金	熔点°C	特征	包装	用途
Sn63/Pb37	183	卓越性能	1KG	电脑、精密仪器、仪表等较高要求焊接
Sn60/Pb40	183-190		900G	
Sn55/Pb35	183-203	性价比高	850G	家用电器、电子屏、电气设备等
Sn50/Pb50	183-216			
Sn45/Pb55	183-227	一般焊接	750G	玩具、灯泡、工艺器等一般焊接
Sn40/Pb60	183-238		500G	
Sn35/Pb65	183-247			

无铅焊锡丝技术说明:

无铅焊锡丝合金	产品编号	熔点°C	拉伸强度	延伸率%	扩展率%	无铅锡丝用途
Sn99.3Cu0.7	SN993	227	30	45	70	成本较低, 最常用的一款无铅焊料, 用于一般焊接
Sn96.5Ag3.5	SA35	222	38	54	75	含银材料, 成本较高
Sn96.5Ag3.0Cu0.5	SAC305	217	40	58	78	成本较高, 焊点较亮, 性能优良, 用于高要求焊接
Sn99.0Ag0.3Cu0.7	SAC0307					

技術資料表 (Technical Data Sheet)

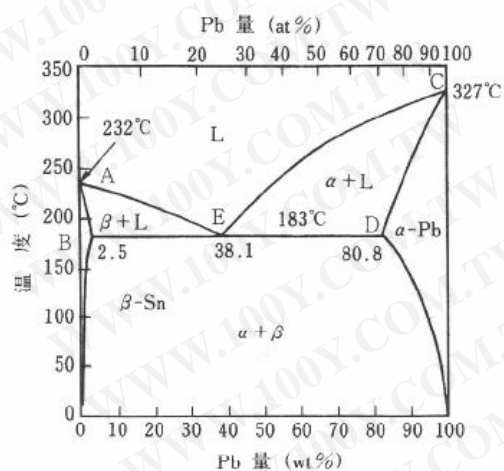
★ 描述

本產品適用於要求低熔點的手工烙鐵焊工藝。連接性價比極高，由於採用高純度原材料精製而成，焊接時流動性好，可大幅度減小橋連，錫尖等工藝問題，在電子裝聯工業中有著廣泛應用範圍。

★ 特點

低熔點焊料

★ SnPb 系相圖



成分
Sn63-Pb37

熔點
183°C

★ Sn63-Pb37 焊料物理性能

成分 (wt%)	Sn63/Pb37	
熔點 (°C)	183	
密度 (25 °C)	10.7	
拉伸強度 (MPa)	60	

二、焊料合金成分

元 素	CAS #	重量%	致毒物	OSHA PEL
1) 錫	7440-31-5	63	No	2.0 mg/m ³
2) 鉛	7439-92-1	37	No	0.05 mg/m ³

TLV=THRESHOLD LIMIT VALUE PEL=PERMISSIBLE EXPOSURE LIMIT

三、焊料物理化學性能

物理狀態和形貌	固(棒、鑄件、絲)	氣 味	無 味
密度 (H ₂ O=1)	10.7	味 道	不 適 用
熔 點	268-301°C (536-602 °F)	顏 色	銀 白 色
沸 點	資料暫缺		
分 子 量	不 適 用		
P H 值	不 適 用		
酸 性 值	資料暫缺		
臨 界 溫 度	資料暫缺		
蒸 汽 壓	不 適 用		
蒸 汽 密 度	資料暫缺		
揮 發 性	資料暫缺		
臭 氣 閾	資料暫缺		
蒸 發 速 度	資料暫缺		
V O C	資料暫缺		
粘 度	資料暫缺		
電 離 度 (水)	不 電 離		
離 散 性 能	在冷水、熱水、甲醇、二乙醚、n-辛醇、丙酮中不會離散		
水 中 溶 解 度	資料暫缺		

專用消防程式	滅火時需穿防護服，並要求戴通過 NIOSHAM/MSHA 驗證的呼吸裝置。
異常火災和爆炸性危險	固態形狀的金屬無火災危險。但是，在處理過程中產生的灰塵可能產生中等程度火災並可能發生爆炸。

五、健康危害資料

物理狀態和形貌	固(棒、鑄件、絲)
緊 急 情 況	警告！ 避免與眼睛接觸。勿吞食。避免吸入煙塵。避免長時間或反復與皮膚接觸。密閉存放。使用後徹底清洗。
侵 入 途 徑	吸入煙塵或攝食灰塵。
可能造成身體的強烈反應	
眼 睛	本品與眼睛接觸有害(刺激)。
皮 膚	本品與皮膚接觸有害(刺激、過敏)。
吸 入	吸入本品產生的煙塵有害。可能致命。
攝 食	攝食本品產生的煙塵有害。吞食可致命。
可能造成對健康慢性反應	慢性反應：攝食或吸入本品產生的煙塵有害。 本品與眼睛、皮膚接觸有害。 對皮膚無腐蝕性。 皮膚不吸收。

四、爆炸危險資料

閃 點	不 可 燃
可 燃 極 限	不 適 用
滅 火 介 質	氣、松脂、鎂和乙炔氣

六、急救措施

眼 睛 接 觸	用流水仔細沖洗除去微粒。如果仍感刺激及時就醫。
皮 膚 接 觸	標準程式一用肥皂和水清洗，如果皮疹擴大及時就醫。
皮膚接觸危害較大	用消毒肥皂清洗並在接觸處塗上抗菌膏 立即就醫。
吸 入	避免接觸，及時就醫。
攝 食	若吞食，除非在醫生指導下，否則不可自行嘔吐。絕不可以給昏迷的中毒者喂任何東西。鬆開衣服如衣領、領帶和皮帶。 立即就醫。

七、防護措施

呼 吸 保 護	在空氣傳播指數超過了美國 OSHA/ACGIH 允許的空氣濃度條件下必須進行呼吸防護。應選擇按照美國 OSHA 呼吸防護標準 - 29CFR 1910.134 製造的呼吸器。
通 風	按由美國政府工業衛生協會編的“工業通風—推薦的操作手冊”中描述的，通風應使接觸水平低於由 US-OSHA 或其他地區或政府標準中所規定的允許接觸限制 (PEL's) 或極限值 (TLV's)。
防 護 手 套	長時間接觸或加熱時推薦使用。
眼 睛 防 護	在存在灰塵微粒進入眼睛的場合，推薦使用安全眼鏡或護目鏡。推薦在熔融金屬周圍區域佩戴含面罩的安全眼鏡。
其他防護措施	在工作環境下應當穿著合適的防護裝備，而不要著便服。

八、反應資料

穩 定 性	穩定
避 免 情 況	無
不 相 容 性	氨，松脂，鎂，乙炔，汽油
可能的分解產物	在高於熔點時生成金屬氧化物
可能的聚合反應	不會發生
腐 蝕 性	根據我們的資料，其對金屬和玻璃不具有腐蝕性

九、意外處理措施

少量飛濺或滲漏	熔融金屬	冷卻後，再撿起和重新加工或回收
	其 他	用合適的工具將濺出的固體放入專用的容器中
大量飛濺或滲漏	熔融金屬	冷卻後，再撿起和重新加工或回收
	其 他	用合適的工具將濺出的固體放入專用的容器中

十、操作和儲存

操 作	穿著合適的防護服。在良好通風的環境下使用。制定好的管理程式來防止灰塵積聚。不要在工作環境中進餐、飲水和吸煙。防止接觸眼睛和皮膚。操作完後，要用肥皂仔細洗手。
儲 存	保持容器密封。保持材料乾燥。遠離不相容的材料（見第八部分）。遠離兒童及他們的環境。

十一、生態資料

生態毒性	資料暫缺
降解性	資料暫缺
活性	資料暫缺 注意：短期內不會產生分解，但長期可能會產生分解
毒性	分解產物可能有毒

十二、運輸情況

DOT 級別	不包含在美國 DOT 限制材料內
其他情況	無