

无铅焊锡条 [Sn96.5/Ag3.0/Cu0.5]

一. 简介

无铅焊锡条（合金成份Sn96.5/Ag3.0/Cu0.5），是专为无铅制程而设计，可用于波峰焊和手浸焊工艺。

二. 产品特点

- ⊙无铅
- ⊙焊点表面平滑
- ⊙具有较佳的成本效益

勝特力材料 886-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-54151736
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-006, GB3131, JIS 3282-99

2. 合金成份

序号	成份	含量
1	锡 (Sn) %	余量(Remain)
2	银 (Ag) %	3.0+/-0.5
3	铜 (Cu) %	0.5+/-0.2
4	锑 (Sb) %	≤0.02
5	铋 (Bi) %	≤0.10
6	铁 (Fe) %	≤0.02
7	砷 (As) %	≤0.03
8	锌 (Zn) %	≤0.002
9	铝 (Al) %	≤0.002
10	铅 (Pb) %	≤0.10
11	镉 (Cd) %	≤0.002

3. 特性

熔点	217-219 °C
合金比重	7.3 g/cm ³
硬度	9 HB
热导率	64 J/M.S.K
拉伸强度	32 Mpa
延伸率	48 %
导电率	16% of IACS

四. 应用

Sn96.5/Ag3.0/Cu0.5无铅锡条是专门设计于波峰焊和手浸焊工艺中代替传统锡/铅系锡条。一般在与**Sn63/Pb37**近似之工艺条件中即可使用为达到最佳的焊接效果，应注意对焊接温度、热容量及焊接时间的控制。

预热温度：**100~130℃** 建议焊接峰值温度：**260~270℃**

焊接时间：**3~5秒**

应定期（最好每月一次）检测锡炉中的合金成份，控制其在规定之范围。

勝特力材料 886-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-54151736
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

五. 包装与运输

每箱**20Kg/箱**

六. 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。

七. 保质期

在正常贮存条件下，最少为一年

八. 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。

详细内容请查阅本品物料安全数据表（MSDS）

本制品不含受管制的特定学物质，也不含有机中毒预防规则中所规制的有机溶剂，但仍需作必要的防范措施，以确保人体健康及安全。

1. 在焊接过程中，锡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。

2. 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。

3. 废弃的锡条不能随意丢弃，应将其装入密封容器中，并按国家和地方的相关法规处置。