

SN100C® 无铅合金焊材

特性

- ▶ 液相线 227°C (441°F)
- ▶ 焊点光滑、亮泽
- ▶ 焊接无桥搭现象
- ▶ 成本低-不含银
- ▶ 减慢孔、垫和槽的铜腐蚀率
- ▶ 锡渣率与锡铅合金相似
- ▶ 符合 IPC J-STD-006 标准

描述

SN100C® 是一种日本日秀开发的无铅焊锡合金，具备良好的易使用特性，从 1999 年开始已经在工业生产中获得证实。镍降低了铜溶解并产生光滑亮泽的锭。锆的加入减少锡渣的形成和提高合金流动性。在波峰焊和选择性波峰焊中，其性能与 SAC 合金相似，成本更低。SN100C®可制成焊锡条，焊锡丝（含内芯或无内芯）和焊锡膏。

典型合金成分

典型合金成分			
Sn: Balance	Cu: 0.7	Ni: 0.05	Ge: 0.009

熔化温度

典型熔化温度
227°C (441°F) 共晶

典型比重

合金密度
7.4 g/cm ³ (Archimedes method)



处理&储存

参数	时间	温度
有效期	7 年	室温

在合适的储存条件下，实心焊线和焊条产品的保质期为 7 年。对于其他类别的产品，请参阅特定的 TDS。具体的操作处理程序，请参阅相关 SDS。

兼容助焊剂

SN100C 焊条兼容所有免洗和水溶性电子级助焊剂。

清洁

请参照助焊剂生产商提供的数据资料。

安全

保持通风并使用适当的个人防护设备。对任何特定的紧急情况，请参照 SDS 信息。请勿在未核准容器内处理任何有害物质。