

Produktinformation

FELDER-ISO-Core® "EL", Sn99Ag+ (Sn99Cu0,7Ag0,3NiGe)

No-clean Löt draht für die Elektronikfertigung
Flussmittelgefüllter, halogenfrei aktivierter Weichlöt draht
Flussmittel nach DIN EN 29454.1, 1.1.3.B, bzw. DIN EN 61190-1-1, ROL0

Art.-Nr.: 552081....

Die Angaben über unsere Produkte sind das Resultat langjähriger Erfahrung, die wir unseren Kunden gern zur anwendungstechnischen Hilfe weitergeben. Da wir jedoch keinen Einfluss auf die Ausführungen der mit unseren Produkten durchgeführten Arbeiten haben, beschränkt sich unsere Haftung auf die in unseren Verkaufsbedingungen bei Qualitätsmängeln vorgesehenen Ersatzleistungen.

Diese Produktinformationen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar.

Beschreibung

Rückstandsarmer, halogenfreier No-clean Lötendraht. Speziell angepasst an die Erfordernisse in der Elektronikfertigung. Das Flussmittel zeichnet sich durch hohe Temperaturbeständigkeit aus und spritzt nicht während des Aufschmelzens. Die hellen, festen Flussmittelrückstände sind weder korrosiv, noch elektrisch leitend und können daher auf der Lötstelle verbleiben.

Die Legierung **Sn99Ag+** verbessert die löstechnischen und physikalischen Eigenschaften des Lotes wesentlich. Aufgrund des geringen Silberanteiles in der Legierung wird die Löttemperatur im Vergleich zu SnCu um bis zu 10 K reduziert. Die Standzeit der LötKolbenspitzen verlängert sich merklich. Die Lötstellen zeigen den, aus der bleihaltigen Löttechnik, bekannten Glanz.

Eigenschaften

Legierung	Sn99Ag+ (Sn99Cu0,7Ag0,3NiGe)
DIN EN ISO 9453:2006	S-Sn98Cu1Ag (NiGe)
Schmelztemperatur in °C	217 - 227 °C
Dichte in g/cm ³	7,34
Zugfestigkeit in N/mm ²	44
Dehnung in %	66
Härte HV	14,1
Kriechfestigkeit bei 80°C und 1200g Last	> 3000
Elektrische Leitfähigkeit in m/Ωmm ²	2,5 x 10 ⁻⁷
Flussmittelgehalt	2,0 bis 3,5 %
Halogengehalt	halogenfrei

Verunreinigungen / Toleranzen nach DIN EN ISO 9453

Element	Sn	Cu	Ag	Ni	Ge	Pb*	
Gehalt (%)	Rest	0,7±0,2	0,3+0,05	0,06	0,01	0,07	
Element	Al	As	Bi	Cd	Fe	Sb	Zn
Gehalt (%)	0,001	0,03	0,1	0,002	0,02	0,1	0,001

*Der maximale Bleigehalt in FELDER-Elektroniklötdrähten liegt bei 0,07% (Normenforderung 0,1%)

Isolationswiderstandstest (SIR) nach IPC-TM-650

Nach 24 h*	:	5,8E+11 Ω
Nach 96 h*	:	1,8E+11 Ω
Nach 504 h*	:	9,8E+10 Ω
Referenzprobe (24 h*)	:	9,8E+11 Ω

*Lagerung der Testplatine im Prüfklima 40°C/ 93% rel. Feuchte.
 Messspannung = 5V DC

Elektrolytische Korrosionswirkung

Nach 504 Stunden (h) Lagerung der Testplatine aus dem SIR-Test im Prüfklima 40°C/ 93% r.F. mit 5V ständig angelegter Gleichspannung (DC)

Nach 504 h : keine E-Korrosion

Waschen

Die Flussmittelrückstände rufen auch bei Nichteisenmetallen keine Korrosion hervor und weisen höchste Oberflächenwiderstandswerte auf. Sie können deshalb auf der Lötstelle verbleiben. Sollte dennoch eine Reinigung gewünscht sein ist diese mit allen gängigen Spezialreinigern durchführbar.

Lieferform

Drahtdurchmesser : 0.25, 0.35, 0.5, 0.75, 1.0, 1.5, 2.0, 3.0, 4.0 mm
 Spulengrößen : 0.1, 0.25, 0.5, 1.0 kg

Andere Drahtdurchmesser und Gebindegrößen auf Wunsch lieferbar!