

Technisches Datenblatt

BALVER ZINN PASTE

PF32G FMQ

SN96C (SnAg3,8Cu0,7)

Allgemeine Information

BALVER ZINN LOTPASTE PF32G FMQ ist eine bleifreie Lotpaste für SnAg3,8Cu0,7, die sowohl unter Schutzgas als auch unter Luft eingesetzt werden kann. Die spezielle Zusammensetzung von **BALVER ZINN LOTPASTE PF32G FMQ** zeigt ausgezeichnete Druck und Reflow Eigenschaften. Druckgeschwindigkeiten von bis zu max. 150mm/s sind mit ausgezeichneten Druckeigenschaften bis zu einem pitch Abstand von 16-20 mils möglich. **BALVER ZINN LOTPASTE PF32G FMQ** hinterlässt nach dem Löten klare, geringe Rückstände, die konzentriert und um das Pad bleiben. **BALVER ZINN LOTPASTE PF32G FMQ** ist eine No Clean Formulierung, deshalb können die Rückstände nach dem Reflow Prozess auf der Platine verbleiben, ohne das Testen mittels Incircuit Test zu beeinflussen. Das Pastenflussmittel System von **BALVER ZINN LOTPASTE PF32G FMQ** zeigt lange Klebzeiten bis zu 24 Stunden und lange Standzeiten auf der Schablone bis zu 8 Stunden. Mit **BALVER ZINN LOTPASTE PF32G FMQ** können Reflow Profile mit Peaktemperaturen von 235°C bis zu 250°C gefahren werden. Für das Dampfphasenlöten wird ein Medium mit mindestens 230°C mit s tabilem Siedepunkt empfohlen. **BALVER ZINN LOTPASTE PF32G FMQ** ist mit lizenzierte Legierung lieferbar wie: SN96C-SnAg3,8Cu0,7 (JPN 3027441; US 5527628).

***BALVER ZINN LOTPASTE PF32G FMQ SN96C** enthält nach unserer Kenntnis keine Stoffe in Konzentrationen oder Anwendungen, deren Inverkehrbringen in Produkten entsprechend den geltenden Anforderungen der Richtlinie 2002/95/EG („RoHS“) verboten ist.

BALVER ZINN Produktionsprogramm

Im Produktionsprogramm von **BALVER ZINN** finden Sie außerdem Lotpasten, Flussmittel und Lotdrähte. **BALVER ZINN** bietet neben der **SN100C** Produktfamilie weitere patentfreie und patentierte Lotlegierungen für Wellenlöten, Reflow und Rework an.

Produktbeschreibung

- Flussmittel klassifiziert nach J-STD-004 als: **ROL0**
- Lotpaste klassifiziert nach EN 61190 -1-2 als: **ROL0**
- Legierung Klassifiziert nach **J-STD-006B**
- Lotpaste klassifiziert nach **J-STD-005**
- RoHS* konform
- Kompatibel mit den neuen RoHS konformen Lötstopmasken
- Lange Klebzeiten bis zu 24 Stunden.

Physikalische und chemische Eigenschaften gemäß internationaler Normen

Flussmittel PF32G FMQ

| | |
|---|-----------|
| Metallanteil: | 86-89% |
| Viskosität: Malcom viscometer @ 10 rpm and 25°C | 185 Pas |
| Initial Tackiness: J-STD-004, IPC-TM-650, Methode 2.4.44 | 138 gf |
| Slump Test: Geprüft nach JIS-Z-3284 Appendix 7; Appendix 8 | bestanden |
| Solder Ball Test: Geprüft nach JIS-Z-3284 Appendix 11 | bestanden |
| Wetting Test: Geprüft nach JIS-Z-3284 Appendix 10 | bestanden |
| Copper Plate Korrosion: Geprüft nach JIS-Z-3197 6.6.1 | bestanden |
| SIR, IPC: Geprüft nach J-STD-004, IPC-TM-650, Methode 2.6.3.3 | bestanden |

Standard Anwendungen:

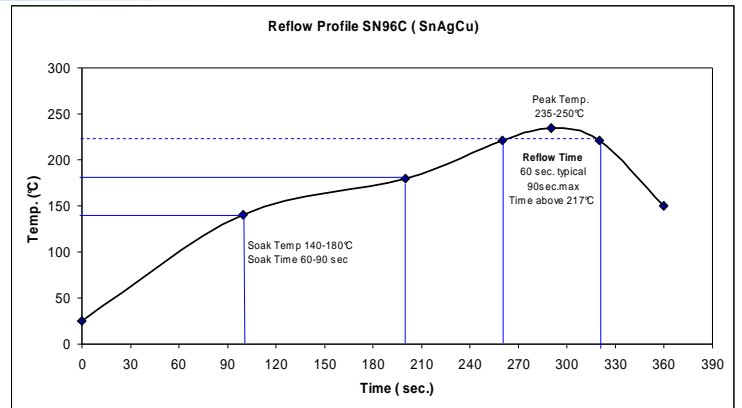
89-88,5% Metall für Schablonen Druck
86-87 % Metall für Dispenser

BALVER ZINN LOTPASTE PF32G FMQ ist verfügbar in der bleifreien Legierung SN96C (SnAg3,8Cu0,7). Standard Pulvergröße Type 3 (45-25 micron) für finepitch Anwendungen. Pulver Type 4 von 20-38 micron ist ebenfalls verfügbar.

Technisches Datenblatt BALVER ZINN PASTE PF32G FMQ SN96C (SnAg3,8Cu0,7)

Reflow Empfehlungen:

BALVER ZINN LOTPASTE PF32G FMQ zeigt ein breites anwenderfreundliches Reflow Profile und kann in allen Reflowsystemen umgeschmolzen werden, dadurch hat der Anwender mehr Möglichkeiten das Profil auf seine jeweilige Baugruppe anzupassen. Wir empfehlen den Einsatz von Konvektionsöfen. Das Reflowprofil wurde erstellt mit SN96C.



Druck Parameter:

| | |
|-----------------------|--|
| Rakel | Edelstahl |
| Rakel Geschwindigkeit | Maximal mögliche Druckgeschwindigkeit 150mm/sec. Optimal 25-100mm/sec. |
| Schablonen Material | Edelstahl, Molybdän, vernickeltes Material |
| Temperatur/Feuchte | Optimale Bedingungen sind 21-25°C und 35-65% relative Luftfeuchte. |

Reinigung:

BALVER ZINN LOTPASTE PF32G FMQ ist eine no clean Formulierung, die Rückstände können auf der Platine verbleiben und sind nicht leitfähig und nicht korrosiv. Obwohl es eine no clean Formulierung ist, können die Rückstände mit handelsüblichen Reinigern entfernt werden. Bei Anwendungen bei denen Betaugung nach dem Lötten nicht ausgeschlossen werden kann, empfehlen wir den Einsatz von Conformal Coatings.

Verpackung:

Dosen: 250g, 500g
Spritzen/Kartuschen: 5cc, 10cc, 30cc, 60cc, 120cc

Lagerung und Haltbarkeit:

BALVER ZINN LOTPASTE PF32G FMQ muss im Kühlschrank unter konstanten Bedingungen gelagert werden, um gleichbleibend gute Druckeigenschaften zu garantieren. Optimale Bedingungen sind 5-10°C. Vor Gebrauch muss **BALVER ZINN LOTPASTE PF32G FMQ** auf Raumtemperatur gebracht werden. (Minimum 8 Stunden bei Raumtemperatur lagern). Keine zusätzliche Wärme zuführen. Haltbarkeit 6 Monaten in Dosen, 4 Monate in Kartuschen und Spritzen bei angegebener Lagertemperatur und senkrechter Lagerung.

Sicherheitshinweise Wir verweisen auf das dazugehörige gültige Sicherheitsdatenblatt.

Vorstehende Angaben sollen nach bestem Wissen beraten. Die angegebenen Messwerte beruhen auf eigenen Messwerten, stellen aber keine Zusicherung von Eigenschaften dar und sind keine Lieferspezifikationen. Eine Verbindlichkeit kann jedoch wegen der Vielseitigkeit der Materialien, der Anwendungen, auch im Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, von Balver Zinn Josef Jost GmbH & Co. KG **nicht** übernommen werden.



OUR GLOBAL PARTNERS FOR LEAD-FREE SOLDERS

| | | |
|--|--|--|
| Nihon Superior Co., Ltd Phone:+81(0) 6-63 80 11 21 Fax: +81(0) 6-63 80 12 62 E-mail: info@nihonsuperior.co.jp Web page: www.nihonsuperior.co.jp | DKL Metals Ltd., Avontoun Works Phone:+44 (0)1506-847710 Fax: +44 (0)1506-848199 E-mail: sales@dklmetals.co.uk Web page: www.dklmetals.co.uk | Florida CirTech, Inc. Phone:+1 (970) 346-8002 Fax: +1 (970) 346-8331 E-mail: b.gilbert@fctassembly.com Web page: www.fctassembly.com |
|--|--|--|