

# Technisches Datenblatt

## BALVER ZINN PASTE

### RMA H-1 FDQ

### SN100C (SnCu0,7Ni)

#### Allgemeine Information

**BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ** ist eine bleifreie Lotpaste, die sowohl unter Schutzgas- als auch unter Normalatmosphäre eingesetzt werden kann. **BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ** zeigt aufgrund der speziellen Flussmittelzusammensetzung ausgezeichnete Eigenschaften beim Depot und Reflow. Die geringen Rückstände von **BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ** sind um das Pad konzentriert. Da **BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ** eine no clean Formulierung ist, können die Rückstände nach dem Reflow auf der Platine verbleiben. **BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ** hat lange Klebzeiten und lange Schablonenzeiten. Mit **BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ** können Reflow Profile mit Peaktemperaturen von 240°C bis zu 250°C gefahren werden. Für das Dampfphasenlöten wird ein Medium mit 240°C empfohlen. **BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ** ist mit lizenzierten Legierungen lieferbar wie: SN100C-SnCu0,7Ni (EU 0985486; JPN 3152945; US 6180055).

\***BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ** 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.

Weitere Informationen finden Sie in der **BALVER ZINN Information: „Bleifreies Wellenlöten“** und **„Gleichbleibende Lötigenschaften durch richtiges Lotbadmanagement“**. Technische Informationen und weitere techn. Datenblätter finden Sie auf unserer Homepage. Selbstverständlich erhalten Sie alle Unterlagen auch direkt bei **BALVER ZINN**.

#### BALVER ZINN Produktionsprogramm

Im Produktionsprogramm von **BALVER ZINN** finden Sie außerdem 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: **ROL1**
- Lotpaste klassifiziert nach EN 61190 -1-2 als: **ROL1**
- Geprüft nach J-STD-04: bestanden
- RoHS\* konform
- Glänzende Lötstellen mit SN100C
- Lange Klebzeiten bis zu 24 Stunden.

#### Physikalische Eigenschaften

Flussmittel PF-25 FMQ

|  |           |
|--|-----------|
| <b>Metallanteil:</b>   | 87,5%     |
| <b>Viskosität:</b><br>Brookfield viscometer @ 10 rpm and 25°C              | 330 Pas   |
| <b>Tackiness (after 8 hours):</b><br>J-STD-004, IPC-TM-650, Methode 2.4.44 | 100 gf    |
| <b>Slump Test:</b><br>Geprüft nach JIS-Z-3284 Appendix 7; Appendix 8       | bestanden |
| <b>Solder Ball Test:</b><br>Geprüft nach JIS-Z-3284 Appendix 11            | bestanden |
| <b>Wetting Test:</b><br>Geprüft nach JIS-Z-3284 Appendix 10                | bestanden |
| <b>Copper Plate Korrosion:</b><br>Geprüft nach JIS-Z-3197 6.6.1            | bestanden |
| <b>SIR, IPC:</b><br>Geprüft nach J-STD-004, IPC-TM-650, Methode 2.6.3.3    | bestanden |

#### Standard Anwendungen:

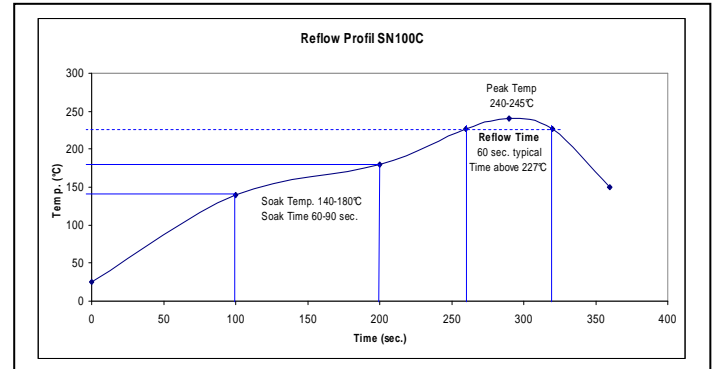
87,5 % Metall für Dispenser

**BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ** ist verfügbar in der bleifreien Legierung SN100C (SnCu0,7Ni). Standard Pulvergröße Type (45-20 micron) für finepitch Anwendungen.

## Technisches Datenblatt BALVER ZINN PASTE RMA H-1 FDQ SN100C (SnCu0,7Ni)

### Reflow Empfehlungen:

**BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ** zeigt ein breites anwenderfreundliches Reflow Profil 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 SN100C.



### 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 RMA H-1 FDQ** 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 Betauung nach dem Lötten nicht ausgeschlossen werden kann, empfehlen wir Conformal Coating.

### Lieferformen:

Spritzen/Kartuschen: 5cc, 10cc, 30cc, 60cc, 120cc

### Lagerung und Haltbarkeit:

**BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ** 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 RMA H-1 FDQ** auf Raumtemperatur gebracht werden. (Minimum 8 Stunden bei Raumtemperatur lagern). Keine zusätzliche Wärme zuführen. Haltbarkeit, 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<br>Phone: +81(0) 6-63 80 11 21<br>Fax: +81(0) 6-63 80 12 62<br>E-mail: <a href="mailto:info@nihonsuperior.co.jp">info@nihonsuperior.co.jp</a><br>Web page: <a href="http://www.nihonsuperior.co.jp">www.nihonsuperior.co.jp</a> | DKL Metals Ltd., Avontoun Works<br>Phone: +44 (0)1506-847710<br>Fax: +44 (0)1506-848199<br>E-mail: <a href="mailto:sales@dklmetals.co.uk">sales@dklmetals.co.uk</a><br>Web page: <a href="http://www.dklmetals.co.uk">www.dklmetals.co.uk</a> | Florida CirTech, Inc.<br>Phone: +1 (970) 346-8002<br>Fax: +1 (970) 346-8331<br>E-mail: <a href="mailto:b.gilbert@fctassembly.com">b.gilbert@fctassembly.com</a><br>Web page: <a href="http://www.fctassembly.com">www.fctassembly.com</a> |
|---|---|---|