



Allgemeine Information:

Balver Zinn Lotpaste RMA-6 FMQ ist eine Lotpaste Sn62PbAg2, die sowohl unter Schutzgas als auch unter Luft eingesetzt werden kann. Die spezielle Zusammensetzung von **Balver Zinn Lotpaste RMA-6 FMQ** zeigt ausgezeichnete Druck und Reflow Eigenschaften. Druckgeschwindigkeiten von bis zu max. 80mm/s sind mit ausgezeichneten Druckeigenschaften bis zu einem Pitchabstand von 16-20 mils möglich. **Balver Zinn Lotpaste RMA-6 FMQ** hinterlässt nach dem Löten klare, geringe Rückstände, die konzentriert und um das Pad bleiben. **Balver Zinn Lotpaste RMA-6 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 RMA-6 FMQ** zeigt lange Klebzeiten bis zu 24 Stunden und lange Standzeiten auf der Schablone bis zu 8 Stunden. Mit **Balver Zinn Lotpaste RMA-6 FMQ** können Reflow Profile mit Peaktemperaturen von 200°C bis zu 235°C gefahren werden. Für das Dampfphasenlöten wird ein Medium mit mindestens 200°C mit stabilem Siedepunkt empfohlen.

Produkt Beschreibung:

- Klassifiziert nach J-STD-004 as: ROL1
- Klassifiziert nach EN 61190 -1-1:ROL1
- Lange Klebzeiten bis zu 24 Stunden.
- Ausgezeichnete Druckeigenschaften mit 16 und 20 mils pitch.

Physikalische Eigenschaften:

(Daten erstellt mit SN622 90,5% metal, -325+500 mesh)

- Viscosity: (typical): 185 Pas
Malcom viscosimeter @ 10 rpm and 25°C
- Initial Tackiness (typical): 100 gf
Geprüft nach J-STD-004, IPC-TM-650, Methode 2.4.44
- Slump Test: bestanden
Geprüft nach JIS-Z-3284 Appendix 7; Appendix 8
- Solder Ball Test: bestanden
Geprüft nach J-STD-004, IPC-TM-650, Methode 2.4.35
- Wetting Test: bestanden
Geprüft nach J-STD-004, IPC-TM-650, Method 2.4.45

- Thixotropie Index: 0,57
- Copper Mirror Korrosion: bestanden
Geprüft nach J-STD-004, IPC-TM-650, Methode 2.3.32
- Silver Chromate Test: bestanden
Geprüft nach J-STD-004, IPC-TM-650, Methode 2.3.33
- Chlorides and Bromides: 0,045 %
Geprüft nach J-STD-004, IPC-TM-650, Methode 2.3.35
- Korrosion Test: Niedrig
Geprüft nach J-STD-004, IPC-TM-650, Methode 2.6.15
- Fluoride by Spot Test: bestanden
Geprüft nach J-STD-004, IPC-TM-650, Methode 2.3.35.1
- SIR, IPC: bestanden
Geprüft nach J-STD-004, IPC-TM-650, Methode 2.6.3.3

	Blank	RMA-6 FMQ
Day 1	1,6 x 10 ¹⁰	1,5 x 10 ⁹
Day 4	9,4 x 10 ⁹	1,0 x 10 ⁹
Day 7	8,4 x 10 ⁹	1,0 x 10 ⁹

Elektrochemische Migration: bestanden

Standard Anwendungen:

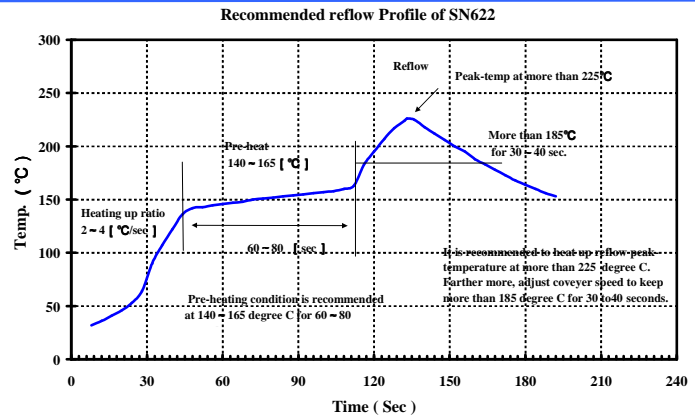
90,5% Metall für Schablonen Druck

Balver Zinn Lotpaste RMA-6 FMQ ist verfügbar in der Legierung SN622 (Sn62PbAg2). Standard Pulvergröße Type 3 (45-20 micron) für Finepitch Anwendungen.

Technisches Datenblatt BALVER ZINN PASTE RMA-6 FMQ RMA-6 FMQ SN62 (Sn62PbAg2)

Reflow Empfehlungen:

Balver Zinn Lotpaste RMA-6 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 SN622.



Note : Please reminds that this reflow profile was taken by NSR-205 reflow oven. It has 4 zone air (may use Nitrogen) forced convection heaters. The reading temperature may change the place, components and board. Please be care before the test. Thank you.

Druck Parameter:

Rakel	Edelstahl
Rakel Geschwindigkeit	Maximal mögliche Druckgeschwindigkeit 80mm/sec. Optimale 40-70mm/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-6 FMQ ist eine no clean Formulierung. Die Rückstände können auf der Platine verbleiben und sind weder leitfähig noch korrosiv. Obwohl es eine no clean Formulierung ist können die Rückstände mit handelsüblichen Reinigern entfernt werden. Bei Anwendungen, bei denen Betauung nach dem Löten nicht ausgeschlossen werden kann, empfehlen wir den Einsatz von Conformal Coatings.

Verpackung:

Dosen: 250g, 500g, 1000g
Spritzen/Kartuschen: 5cc, 10cc, 30cc, 6cc, 12cc

Lagerung und Haltbarkeit:

Balver Zinn Lotpaste RMA-6 FMQ muss unter konstanten Bedingungen 5-10°C gelagert werden, um gleichbleibend gute Druckeigenschaften zu garantieren. Vor Gebrauch muss **Balver Zinn Lotpaste RMA-6 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 Material 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. Sicherheitstechnische Angaben sind dem jeweils gültigen Material - Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.



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
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------