

SN100C-LF2220NC-StarCore

Rev: PRELIMINARY

Datum 2021.11.15
 Sprache Deutsch
 SDS 950201



ZUSAMMENFASSUNG

Der RELO klassifizierte, halogenidfreie No-Clean Lötendraht LF2220NC ist speziell für bleifreies Reparatur- und Nachlöten entwickelt worden.

| Lötendraht | SN100C-LF2220NC-StarCore |
|------------------|--------------------------|
| PROZESS | |
| No-Clean Prozess | 9 |
| Nachreinigung | 8 |
| Wasserlöslich | 1 |

| INDUSTRIEANWENDUNGEN | |
|-----------------------------------|---|
| Standardelektronik | 9 |
| Industrieelektronik | 9 |
| High Tech Elektronik (Automotive) | 8 |

| PROZESSSTAUGLICHKEIT | |
|--------------------------------------|---|
| Handlöten | 9 |
| roboterlöten | 9 |
| Laserlöten | 8 |
| Benetzungseigenschaften | 9 |
| Benetzungszeit | 9 |
| Lötperlenbildung | 8 |
| Spritzverhalten | 9 |
| Rauchentwicklung | 8 |
| Lötspitzenlebensdauer | 8 |
| Glänzende Lötstellen | 9 |
| Optisch saubere Leiterkarten | 8 |
| Kompatibel mit Incircuit-Test (ICCT) | 9 |
| Kompatibel mit Überzugslacken | 7 |

| Inhalt | |
|---|--------|
| Speziell für diese Anwendung entwickelt | 9 - 10 |
| Generell für diese Anwendung qualifiziert | 7 - 8 |
| Generell anwendbar, aber nicht die beste Wahl | 5 - 6 |
| Generell nicht für diese Anwendung nutzbar | 3 - 4 |
| Falsche Auswahl | 1 - 2 |

Überprüfen Sie die Verträglichkeit nach jedem Prozesswechsel.

Chemisches Industrieprodukt.

Wir verweisen auf das zugehörige Sicherheitsdatenblatt.

Disclaimer: (D)
 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.

| KLASSIFIZIERUNG | |
|-------------------------|------|
| DIN-EN-ISO-9454-1: 2016 | 1222 |
| IPC-J-STD-004-A: 2004 | RELO |

| EIGENSCHAFTEN | |
|----------------------------|----------------|
| Flussmittel | 2220 |
| Legierungstyp | SN100C |
| Legierungszusammensetzung | SnCu0.7Ni |
| Liquidus | [°C] 227 |
| Solidus | [°C] 227 |
| Empfohlene Spitztemperatur | [°C] 330 - 380 |
| Säurezahl | [mg KOH/g] 220 |
| Flussmittelgehalt | [% w/w] 2.2 |
| Farbe der Rückstände | Colorless |

| TESTBERICHT(E) | | | |
|---|---------------------|-----------------|------|
| COC - Qualitätszertifikate | | Website | |
| Konformitätserklärung 2011/65/EU (RoHS) | | Website | |
| Anwendungshinweise | | EN/DE | |
| Kupferspiegel | IPC-TM-650 2.3.32 | | Pass |
| Halogenide | IPC-TM-650 2.3.33 | [Silberchromat] | Pass |
| Halogenide | IPC-TM-650 2.3.35.1 | [Fluoride] | Pass |
| Kupferkorrosion | IPC-TM-650 2.6.15 | | Pass |
| SIR | IPC-TM-650 2.6.3.3 | | Pass |
| ECM | IPC-TM-650 2.6.14.1 | | Pass |

| VERPACKUNG UND LAGERUNG | | | |
|------------------------------|------------|-----------|-----------|
| Spulen | | | |
| Bezeichnung | K63 | BZ | K80 |
| Gewicht [kg] | 0.25 / 0.4 | 0.5 / 1.0 | 0.4 / 0.8 |
| Höhe [mm] | 63 | 80 | 80 |
| Außendurchmesser [mm] | 63 | 76 | 80 |
| Innendurchmesser [mm] | 11 | 30 | 16 |
| Spulen pro Karton | 10 | 10 | 10 |
| Standarddurchmesser [mm] | ⊕ | | 0.3 - 3.5 |
| Mindesthaltbarkeit (Monaten) | 20-25 °C | | 60 |