



Allgemeine Information

BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ SN96C ist eine bleifreie, silberhaltige Lotpaste basierend auf SnAg_{3,8}Cu_{0,7} mit einer Schmelztemperatur von 217°C. **BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ SN96C** kann sowohl unter Schutzgas- als auch unter Normalatmosphäre eingesetzt werden und zeigt aufgrund der speziellen Flussmittelzusammensetzung ausgezeichnete Eigenschaften beim Depot und Reflow. Die geringen Rückstände von **BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ SN96C** sind um das Pad konzentriert. Da **BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ SN96C** eine no clean Formulierung ist, können die Rückstände nach dem Reflow auf der Platine verbleiben. **BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ SN96C** hat lange Klebzeiten und lange Schablonenzeiten. Mit **BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ SN96C** können Reflow Profile mit Peaktemperaturen von 235°C bis zu 250°C gefahren werden. Für das Dampfphasenlöten wird ein Medium mit 230°C oder 240°C empfohlen.

***BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ SN96C** enthält nach unserer Kenntnis keine Stoffe in Konzentrationen oder Anwendungen, deren Inverkehrbringen in Produkten entsprechend den geltenden Anforderungen der Richtlinie 2011/65/EU („RoHS II“) verboten ist.

Weitere Informationen finden Sie in der **BALVER ZINN Information: „Bleifreies Wellenlöten“** und **„Gleichbleibende Löteigenschaften 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
- Lange Klebzeiten bis zu 24 Stunden.

Physikalische Eigenschaften

Flussmittel RMA H-1 FDQ

Metallanteil:	86 – 88%
Viskosität: Brookfield viscometer @ 10 rpm and 25°C	330 Pas
Tackiness (after 8 hours): J-STD-004, IPC-TM-650, Methode 2.4.44	100 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:

86 – 88% Metall für Dispenser

BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ SN96C ist verfügbar in der bleifreien Legierung SN96C (SnAg_{3,8}Cu_{0,7}). Standard Pulvergröße Type (45 – 20 Mikron) für finepitch Anwendungen.

Technisches Datenblatt

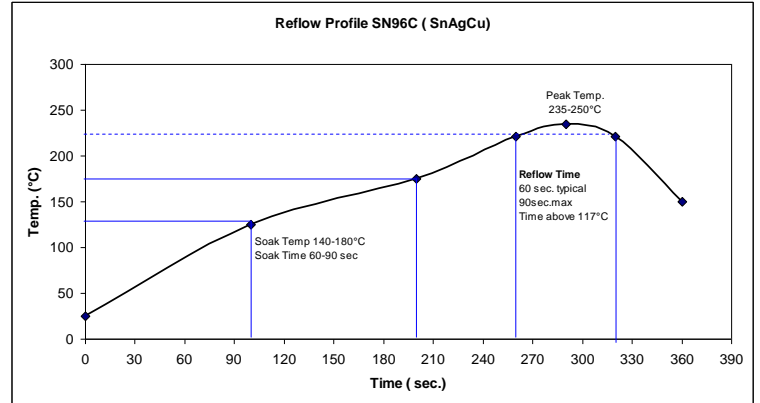
BALVER ZINN PASTE

RMA H-1 FDQ SN96C

(SnAg3,8Cu0,7)

Reflow Empfehlungen:

BALVER ZINN LOTPASTE RMA H-1 FDQ SN96C 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 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 RMA H-1 FDQ SN96C 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 Löten 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 SN96C 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 SN96C** 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 DISTRIBUTION NETWORK

Balver Zinn Josef Jost GmbH & Co. KG
Balve; Germany
☎: +49 2375 915 0
✉: cia@balverzinn.com
✓: www.balverzinn.com

Cobar Europe BV
Breda; The Netherlands
☎: +31 76 544 55 66
✉: info@cobar.com
✓: www.cobar.com

Cobar Solder Products Inc.
Little River; USA
☎: +1 (843) 734 1491
✉: info.usa@cobar.com
✓: www.cobar.com