

Produktinformation

FELDER-ISO-Core® "EL", Sn100Ni+ (Sn99,3Cu0,7AgNiGe)

No-clean Löt draht für die Elektronikfertigung
Flussmittelgefüllter, halogenfrei aktivierter Weichlöt draht
Flussmittel nach DIN EN 29454.1, 1.1.3.B, bzw. DIN EN 61190-1-1, ROL0

Art.-Nr.: 552094....

Die Angaben über unsere Produkte sind das Resultat langjähriger Erfahrung, die wir unseren Kunden gern zur anwendungstechnischen Hilfe weitergeben. Da wir jedoch keinen Einfluss auf die Ausführungen der mit unseren Produkten durchgeführten Arbeiten haben, beschränkt sich unsere Haftung auf die in unseren Verkaufsbedingungen bei Qualitätsmängeln vorgesehenen Ersatzleistungen.

Diese Produktinformationen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar.

Beschreibung

Rückstandsarmer, halogenfreier No-clean Lötendraht. Speziell angepasst an die Erfordernisse in der Elektronikfertigung. Das Flussmittel zeichnet sich durch hohe Temperaturbeständigkeit aus und spritzt nicht während des Aufschmelzens. Die hellen, festen Flussmittelrückstände sind weder korrosiv, noch elektrisch leitend und können daher auf der Lötstelle verbleiben.

Die Legierung **Sn100Ni+** hat herausragende löstechnische und physikalische Eigenschaften. Neben der äußerst geringen Kupferablegierung verlängert sich auch die Standzeit der LötKolbenspitzen merklich. Die Lötstellen zeigen den, aus der bleihaltigen Löttechnik, bekannten Glanz.

Eigenschaften

Legierung	Sn100Ni+ (Sn99,3Cu0,7AgNiGe)
DIN EN ISO 9453:2006	S-Sn99Cu1
Schmelztemperatur in °C	227 eutektisch
Dichte in g/cm ³	7,31
Zugfestigkeit in N/mm ²	40
Dehnung in %	70
Härte HV	11,5
Kriechfestigkeit bei 80°C und 1200g Last	>3000
Elektrische Leitfähigkeit in m/Ωmm ²	2,5 x 10 ⁻⁷
Flussmittelgehalt	2,0 bis 3,5 %
Halogengehalt	0 %

Verunreinigungen / Toleranzen nach DIN EN ISO 9453

Element	Ag	Al	As	Bi	Cd	Cu	Fe
Gehalt (%)	0,06	0,001	0,03	0,1	0,002	0,7± 0,2	0,02
Element	Ge	Ni	Pb*	Sb	Sn	Zn	
Gehalt (%)	0,01±0,002	0,07±0,02	0,07	0,1	Rest	0,001	

*Der maximale Bleigehalt in FELDER-Elektroniklötdrähten liegt bei 0,07% (Normenforderung 0,1%)

Isolationswiderstandstest (SIR) nach IPC-TM-650

Nach 24 h*	:	5,8E+11 Ω
Nach 96 h*	:	1,8E+11 Ω
Nach 504 h*	:	9,8E+10 Ω
Referenzprobe (24 h*)	:	9,8E+11 Ω

*Lagerung der Testplatine im Prüfklima 40°C/ 93% rel. Feuchte.
 Messspannung = 5V DC

Elektrolytische Korrosionswirkung

Nach 504 Stunden (h) Lagerung der Testplatine aus dem SIR-Test im Prüfklima 40°C/ 93% r.F. mit 5V ständig angelegter Gleichspannung (DC)

Nach 504 h : keine E-Korrosion

Waschen

Die Flussmittelrückstände rufen auch bei Nichteisenmetallen keine Korrosion hervor und weisen höchste Oberflächenwiderstandswerte auf. Sie können deshalb auf der Lötstelle verbleiben. Sollte dennoch eine Reinigung gewünscht sein ist diese mit allen gängigen Spezialreinigern durchführbar.

Lieferform

Drahtdurchmesser : 0.25, 0.35, 0.5, 0.75, 1.0, 1.5, 2.0, 3.0, 4.0 mm

Spulengrößen : 0.1, 0.25, 0.5, 1.0 kg, 2,5 kg, 5,0 kg

Hinweise

Andere Drahtdurchmesser und Gebindegrößen sind auf Wunsch lieferbar!