

## 275

# Трубчатый припой с флюсом, не требующим отмытки для свинецсодержащих и бессвинцовых сплавов

### Описание продукта

Kester 275 – трубчатый припой с флюсом, не требующим отмытки, был разработан для обеспечения великолепной смачивающей способности при ручной пайке в электронной промышленности. Химический состав флюса основан на тех же принципах, что и зарекомендовавшие себя годами непрерывной и безопасной эксплуатации незначительно активированные канифольные флюсы. Применение Kester 275 гарантирует надёжность паяного соединения без необходимости отмытки остатков флюса. Химический состав Kester 275 позволяет уменьшить разбрызгивание по сравнению с другими типами припоев с флюсовыми сердечниками. Kester 275 может использоваться и в свинецсодержащем процессе, и в бессвинцовом.

### Основные характеристики

- Бесцветные полупрозрачные остатки
- Повышенная смачивающая способность
- Отличная паяемость и быстрое смачивание на различных финишных покрытиях печатных плат
- Практически без дыма и запаха
- Низкое разбрызгивание
- Совместимость со свинцовыми и бессвинцовыми сплавами
- Класс ROL0 по J-STD-004
- Соответствует Bellcore GR-78

### Соответствие директиве RoHS

Этот продукт соответствует требованиям директивы RoHS (Restriction of Hazardous Substances) 2002/95/EC параграф 4 для указанных запрещённых веществ. (Применимо только для сочетания данного флюса с бессвинцовыми сплавами)

### Тесты, подтверждающие эксплуатационную надёжность

**Коррозия зеркальной медной поверхности:** низкая

Тестировано в соответствии с J-STD-004, IPC-TM-650, метод 2.3.32

**Тест на образование коррозии:** низкий уровень образования коррозии

Тестировано в соответствии с J-STD-004, IPC-TM-650, метод 2.6.15

**Тест на хромат серебра:** пройден

Тестировано в соответствии с J-STD-004, IPC-TM-650, метод 2.3.33

**Тест на содержание хлоридов и бромидов:** не обнаружены

Тестировано в соответствии с J-STD-004, IPC-TM-650, метод 2.3.35

**Капельный тест на содержание фторидов:** пройден

Тестировано в соответствии с J-STD-004, IPC-TM-650, метод 2.3.35.1

**SIR-тест с использованием тестового купона В-24 (стандартный):** пройден

Тестировано в соответствии с J-STD-004, IPC-TM-650, метод 2.6.3.3

	Чистый купон	245
День 1	$1,6 \cdot 10^{10} \Omega$	$1,1 \cdot 10^{10} \Omega$
День 4	$1,2 \cdot 10^{10} \Omega$	$9,2 \cdot 10^9 \Omega$
День 7	$1,1 \cdot 10^{10} \Omega$	$8,6 \cdot 10^9 \Omega$

**Тест на растекаемость (стандартный):** пройден

Тестировано в соответствии с J-STD-004, IPC-TM-650, метод 2.4.46

Припой с флюсовым сердечником	Площадь растекания, (мм <sup>2</sup> )	
	Sn96.5Ag3.0Cu0.5	Sn63Pb37
285 среднеактивированная канифоль	213	335
245 не требующий отмытки	200	348
275 не требующий отмытки	219	361

## Применение

### Варианты поставки:

Kester 275 доступен в широком диапазоне сплавов, диаметров и процентного содержания флюса в сердечнике. Для большинства применений рекомендуется к использованию Sn63Pb37 или Sn96,5Ag3,0Cu0,5. Стандартный диаметр припоя для большинства применений составляет 1 мм. Доступны припои с диаметром проволоки от 0,25 до 6 мм. Количество флюса в припое определяется условиями пайки. Для оловяносвинцовых приложений рекомендуется 1,1% и 2,2%. Для бессвинцового процесса рекомендуется 2,2% и 3,3% флюса.

### Рекомендации по применению:

Температура жала паяльника должна находиться между 315 и 371°C для сплавов Sn63Pb37 и Sn62Pb36Ag02. Рекомендован предварительный нагрев зоны пайки и выводов элементов, которые должны быть распаяны. Рекомендуется касание припоем контактной площадки (монтажного отверстия) или вывода элемента. Не рекомендуется касание припоем непосредственно жала паяльника. При необходимости ремонта паяного соединения рекомендуется использовать жидкий флюс Kester 951 или 952-D6.

### Очистка:

Остатки флюса, образующиеся после применения Kester 275 не являются коррозионными и/или токопроводящими и не требуют удаления для большинства приложений. Остатки флюса сравнимы с традиционными RMA за исключением того, что остатки 275 прозрачны и бесцветны.

### Хранение, транспортировка и срок годности:

Хранить в сухой, некорродирующей атмосфере. Со временем поверхность припоя может потерять свой блеск и выглядеть посеревшей. Это поверхностное явление не наносит ущерба функциональности продукта. Трубчатый припой с флюсовым сердечником имеет ограниченный срок годности, определяемый составом сплава припоя. Для припоев, содержащих более 70% свинца, срок годности составляет 2 года от даты производства. Для остальных сплавов срок годности составляет 3 года от даты производства.

### Охрана здоровья и безопасность при работе с продуктом:

Во время хранения или использования данный продукт может быть опасен для здоровья и окружающей среды. Обратитесь к Руководству по безопасности (Material Safety Data Sheet) и предупреждающей наклейке перед использованием продукта.

По возникшим у Вас вопросам и для заказа припоя Вы можете обратиться по телефону +38-044-507-02-02 или написать письмо по адресу: [iryngilevska@biakom.kiev.ua](mailto:iryngilevska@biakom.kiev.ua)