

Техническая информация

ПАЯЛЬНАЯ ПАСТА БПР-1МТ БЕЗОТМЫВОЧНАЯ МОДИФИЦИРОВАННАЯ НА ОСНОВЕ ОЛОВЯННО-СВИНЦОВЫХ СПЛАВОВ Sn63Pb37 И Sn62Pb36Ag2

В

Паяльная паста **БПР-1МТ** безотмывочная на основе оловянно-свинцовых сплавов **Sn63Pb37 и Sn62Pb36Ag2 (Тип порошка 3,4)**, средней активности безгалоидная некоррозионная слабоактивированная. Предназначена для поверхностного монтажа электронных сборок. Для нанесения с помощью трафаретной печати с шагом апертур до 0.4 мм (Тип 4), выше 0.5 мм (Тип 3).

Т Используется для проведения пайки труднопаяемых и окисленных поверхностей.

В

е Паяемый материал

- Т** • медь, медные сплавы
- с** • оловянно-свинцовые поверхности
- Т** • бессвинцовые поверхности
- В** • иммерсионное золото
- И** • иммерсионное серебро
- И** • иммерсионный палладий
- иммерсионный никель
- керамические и металлизированные поверхности, кристаллы
- с** • OSP-поверхности

Т Паста с низким содержанием остатков после пайки, что обеспечивает качественное состояние паяного шва и возможность корректного тестирования сборок при проведении проверки зондированием. Отличается высокой стойкостью по отношению к воздействию влаги, что препятствует изменению технологического процесса при изменении условий окружающей среды.

Р Обеспечивает высокую силу склеивания, препятствуя смещению компонентов при движении конвейера.

В Характеризуется отличными пенетрирующими и смачивающими свойствами, позволяющими проникать в труднодоступные участки плат.

Н Паяный шов после пайки имеет гладкую блестящую поверхность.

И Благодаря разработанному составу паста имеет низкую тенденцию к порообразованию.

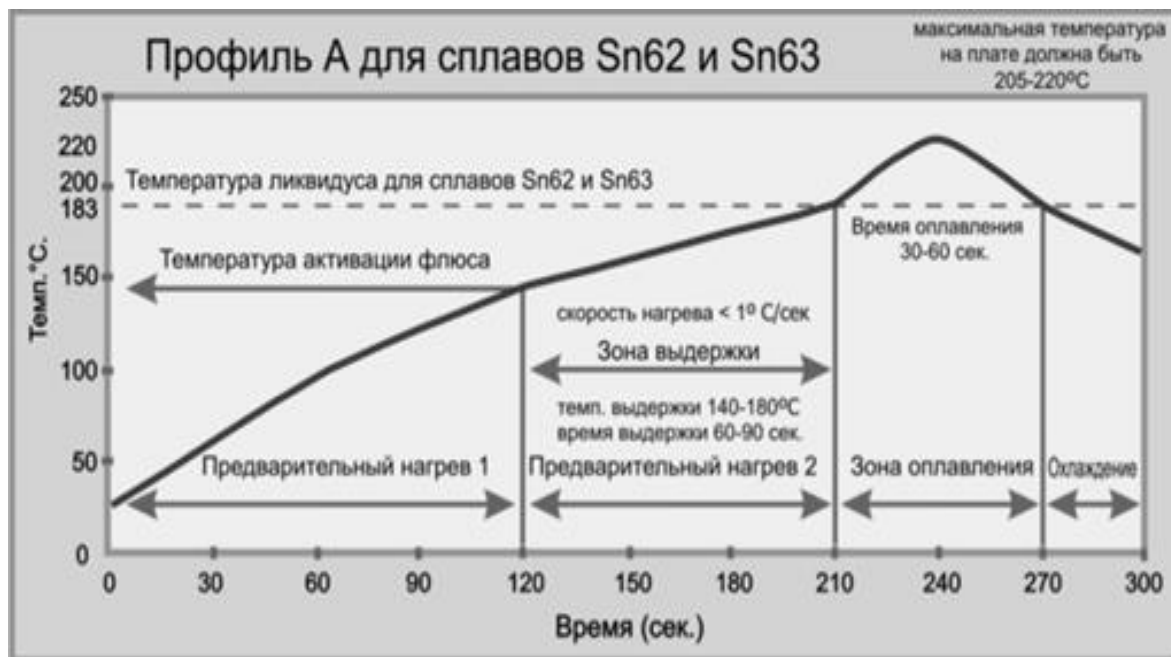
я Процесс оплавления возможен как в воздушной, так и в азотной среде.

М Спецификация паяльной пасты **БПР-1МТ** на основе сплавов **Sn63Pb37 и Sn62Pb36Ag2** в соответствии с требованиями международных стандартов

| Параметры | Значение параметров | В соответствии с НД |
|---------------------------|---|--------------------------|
| <i>Металлофракция</i> | | |
| Марка припоя | Sn63Pb37 Sn62Pb36Ag2 | J-STD-006 В, IEC 61190-3 |
| Содержание металлофракции | 89.5-91% | J-STD-006 В, IEC 61190-3 |
| Тип порошка | Тип 3 (25-45 мкм) Тип 4 (38-20) мкм | J-STD-006 В, IEC 61190-3 |
| Номер сита | -325/+500 меш (Тип 3) -400/+ 500 меш (Тип 4) | ASTM –E-1 |
| Форма частиц | Сферичные | J-STD-006 В, IEC 61190-3 |

| | | |
|---|---|---|
| Распределение частиц | Минимум 1% частиц размером более 45 мкм, максимум 10% частиц размером менее 20 мкм (Тип 3); Минимум 1% частиц размером более 38 мкм, максимум 10% частиц размером менее 20 мкм (Тип 4) | J-STD-006 B, IEC 61190-3 |
| Флюсовая составляющая | | |
| Тип флюса | ROM0 | J-STD-004B, IEC 61190-1 |
| Содержание галогенидов С | Отсутствуют | J п. 3.4.1.3 |
| Содержание фторидов (F ⁻) | Отсутствуют | J п.3.5.1.2 |
| Испытание на реакцию Медного зеркала (пробой в стекле <50%) | Прошел тест, минимальные точечные пробои в стекле, средней активности М-типа | J п.3.3.4.1.1 I |
| Индукционная коррозия после пайки на медном купоне | Прошел тест, позеленение медного купона не наблюдается, некоррозионный слабоактивированный | J п.3.4.1.2 I S |
| Кислотное число | мг/г КОН | J п.3.6.1 ISO 9455-3 |
| Поверхностное сопротивление изоляции (SIR) | Прошел тест, S I | Telcordia Belcore G-R 78 CORE, раздел 13.1 I |
| Электрохимическая миграция (ECM) | Прошел тест, условие $IR_{final} \geq IR_{initial}/10$ соблюдается: сопротивление после 96 ч – $5.2 \times 10^{10} \Omega$ 168 ч – $4.3 \times 10^{10} \Omega$ | J п.3.4.1.5 T D B |
| Тип отмывки | Рекомендовано отмывать изопропанолом или отмывочной жидкостью ОФ-1 | J-STD-004B IPC- 610A |
| Характеристики пасты | | |
| Солидус /Ликвидус | 183°C /183 °C (Sn63Pb37) 179°C/179°C (Sn62Pb36Ag2) | J-STD-006B |
| Рекомендуемая пиковая температура | 2 °C | |
| Вязкость по Брукфильду (Т-образный шпиндель) | Па·с | J-STD-005B |
| Клейкость пасты-удерживающая сила пасты, (г) | Н | J S |
| Образование шариков припоя | Вероятность низкая, испытание прошла | J S |
| Растекаемость (степень осадки пасты) | | J S |
| Осадка отпечатков пасты | Тип 3 – испытание прошла Тип 4 – испытание прошла | J - |
| Время жизни на трафарете | ч (при температуре 22°C, влажности | |

Рекомендуемый термопрофиль оплавления паяльной пасты БПР-1МТ на основе оловянно-свинцовых сплавов Sn63Pb37 и Sn62Pb36Ag2



Подготовка к эксплуатации

- дать отстояться 4 часа до достижения нормальной комнатной температуры
- перед применением тщательно перемешать

Хранение

- хранить в плотно закрытой таре отдельно от окисляющих веществ, кислот и оснований
- не допускать попадания солнечных лучей. Хранить при температуре (4±7)°С
- срок хранения 6 месяцев

Форма выпуска

- банка: 500 г