

# Техническая информация

## ПАЯЛЬНАЯ ПАСТА БПР-1НТ БЕЗОТМЫВОЧНАЯ НА ОСНОВЕ ОЛОВЯННО-СВИНЦОВЫХ СПЛАВОВ Sn63Pb37 и Sn62Pb36Ag2 В соответствии с ТУ 1723-015-32478424-14

Паяльная паста **БПР-1НТ** на основе оловянно-свинцовых сплавов **Sn63Pb37** и **Sn62Pb36Ag2**, Тип порошка **3,4**, безотмывочная высокой активности некоррозионная активированная.

Предназначена для поверхностного монтажа электронных сборок.

Рекомендована для пайки проблемных поверхностей в изделиях, требующих повышенную степень надежности пайки в экстремальных условиях. Паста рекомендуется для применения при пайке компонентов, термовоздействие на которые нужно снизить до минимума

Нанесение с помощью трафаретной печати с шагом апертур от 0.4 до 0.6 мм (Тип 4), выше 0.6 мм (Тип 3).

### Паяемый материал

- медь, медные сплавы
- керамические и металлизированные поверхности, кристаллы

Проявляет отличные смачивающие свойства.

Паяный шов имеет блестящую и однородную поверхность.

Оплавление проводится в воздушной и азотной среде.

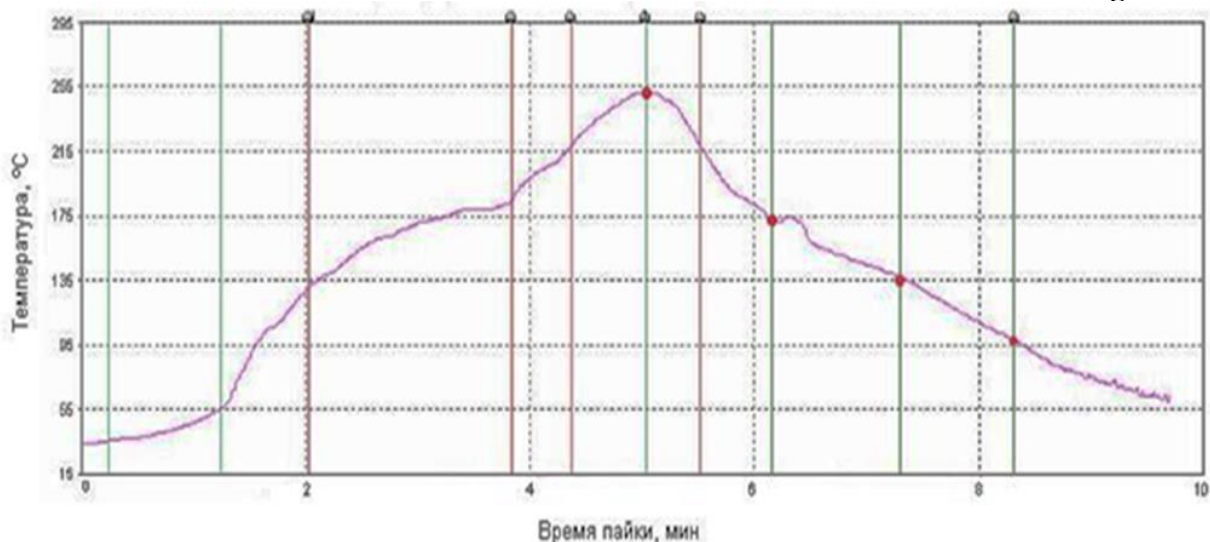
Характеризуется низким порообразованием.

### Спецификация паяльной пасты БПР-1НТ на основе сплавов Sn63Pb37 и Sn62Pb36Ag2 в соответствии с требованиями международных стандартов

Параметры	Значения параметров	В соответствии с НД
<b>Металлофракция</b>		
Марка припоя	Sn63Pb37 Sn62Pb36Ag2	J-STD-006 В, IEC 61190-3
Содержание металлофракции	89-91 % (Тип 3) 89-91% (Тип 4)	J-STD-006 В, IEC 61190-3
Тип порошка	T3 (25-45 мкм) T4 (20-38 мкм)	J-STD-006 В, IEC 61190-3
Номер сита	(-325/+500) меш (Тип 3) (-400/+ 635) 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 В, IEC 61190-3
<b>Флюсовая составляющая</b>		
Тип флюса	ROH1	J-STD-004В, IEC 61190-1
Содержание галогенидов (Cl <sup>-</sup> , Br <sup>-</sup> ) (менее 0.05%)	Испытание прошел	JST-D -004В, п. 3.4.1.3

Содержание фторидов (F <sup>-</sup> )	Отсутствуют	JST-D - 004B, п.3.5.1.2
Испытание на реакцию Медного зеркала	Пробой в стекле более 50%, высокой активности, Н-типа	JST-D -004B, п.3.3.4.1.1 ISO 9455-5
Индукционная коррозия после пайки на медном купоне	Локальное позеленение медного купона, активированный слабокоррозионный	J-STD-004B, п.3.4.1.2 ISO 9455-15
Кислотное число	(245±2) мг/г КОН	J-STD-004B, п.3.6.1 ISO 9455-3
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	Прошел, 6.2x10 <sup>9</sup> Ω после отмывки	Telcordia Belcore G-R 78 CORE, раздел 13.1 ISO 9455-17
Электрохимическая миграция (ECM)	Прошел, условие $IR_{final} \geq IR_{initial}/10$ соблюдается: сопротивление после 96 ч – 5.4 x10 <sup>9</sup> Ω 168 ч – 4.9 x10 <sup>9</sup> Ω	J-STD-004B, п.3.4.1.5
Отмывка	Рекомендовано отмывать средствами на органической основе (ОФ-1, ОФ-2, ОФ-4 и пр)	J-STD-004B, IPC- 610A
<b>Характеристики пасты</b>		
Солидус /Ликвидус	183°C /183 °C (Sn63Pb37) 179°C/179°C (Sn62Pb36Ag2)	J-STD-006B
Рекомендуемая пиковая температура	225-235°C	
Вязкость по Брукфильду (Т-образный шпиндель)	(600 ÷1000) Па·с	J-STD-005B
Клейкость пасты	0.49 Н	J-STD-005B
Образование шариков припоя	Вероятность низкая, испытание прошла	J-STD-005B
Растекаемость пасты	83%	J-STD-005B
Осадка отпечатков пасты	Паста Тип 3 – испытание прошла Паста Тип 4 – испытание прошла	J-STD-005B
Время жизни на трафарете	10 ч (при температуре 22°C, влажности 70%)	

**Рекомендуемый термопрофиль оплавления паяльной пасты БПР-1ММТ 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  $+(4\div 7)^{\circ}\text{C}$
- срок хранения 6 месяцев
- 

### **Форма выпуска**

- банка: 500 г