

Техническая информация

ПАЯЛЬНАЯ ПАСТА БПР-1Д БЕЗОТМЫВОЧНАЯ НА ОСНОВЕ Sn62Pb36Ag2 (Тип 5) в соответствии с ТУ 1723-015-32478424-14

Паяльная паста БПР-1Д на основе сплава Sn62Pb36Ag2, Тип порошка 5, безотмывочная низкой активности безгалоидная некоррозионная неактивированная.

Предназначена для поверхностного монтажа электронных сборок с шагом выводов от 0.2 мм до 0.4 мм.

Паяемый материал

- медь, медные сплавы
- оловянно-свинцовые поверхности
- бессвинцовые поверхности
- иммерсионное золото
- иммерсионное серебро
- иммерсионный палладий
- керамические и металлизированные поверхности, кристаллы
- OSP-поверхности

Паста инертна по отношению к материалам сборки.

Паста с низким содержанием остатков после пайки, что обеспечивает качественное состояние паяного шва и возможности корректного тестирования сборок при проведении проверки зондированием. Имеет отличную повторяемость объема отпечатка. После оплавления не наблюдается явление образования пустот. Подходит для высокоточной сборки. Характеризуется достаточно широким периодом времени жизни отпечатка.

Паяный шов после пайки имеет гладкую блестящую поверхность.

Благодаря разработанному составу паста имеет низкую тенденцию к порообразованию.

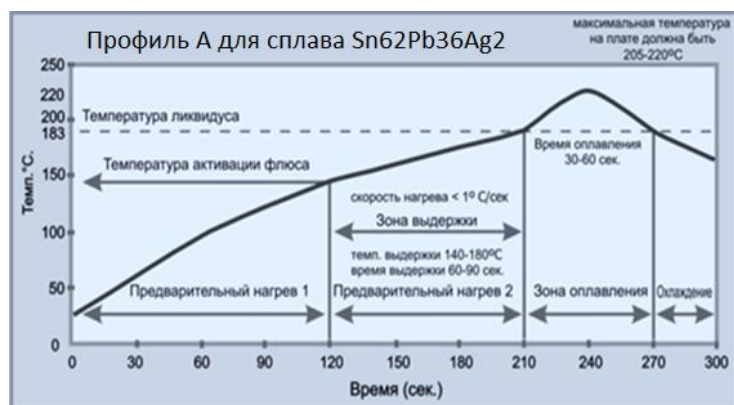
Процесс оплавления возможен как в воздушной, так и в азотной среде.

Спецификация паяльной пасты БПР-1Д на основе сплава Sn62Pb36Ag2, Тип 5, в соответствии с требованиями международных стандартов

Параметры	Значения параметров	В соответствии с НД
Металлофракция		
Марка припоя	Sn62Pb36Ag2	J-STD-006 B, IEC 61190-3
Содержание металлофракции	(88.5-89%)	J-STD-006 B, IEC 61190-3
Тип порошка	Тип 5 (15-25)мкм	J-STD-006 B, IEC 61190-3
Номер сита	(500÷750) меш (Тип 5)	ASTM –E-1
Форма частиц	Сферичные	J-STD-006 B, IEC 61190-3
Распределение частиц	Минимум 1% частиц размером более 25 мкм, максимум 10% частиц размером менее 15 мкм (Тип 5);	J-STD-006 B, IEC 61190-3
Флюсовая составляющая		
Тип флюса	ROLO	J-STD-004B, IEC 61190-1

Содержание галогенидов (Cl ⁻ , Br ⁻)	Отсутствуют	JST-D -004B, п. 3.4.1.3
Содержание фторидов (F ⁻)	Отсутствуют	JST-D - 004B, п.3.5.1.2
Испытание на реакцию Медного зеркала	Прошел тест, нет пробоев в стекле, низкой активности L-типа	JST-D -004B, п.3.3.4.1.1 ISO 9455-5
Индукционная коррозия на медном купоне после пайки	Прошел испытание, позеленение медного купона не наблюдается, некоррозионный неактивированный	J-STD-004B, п.3.4.1.2 ISO 9455-15
Кислотное число	(38±2) мг/г КОН	J-STD-004B, п.3.6.1 ISO 9455-3
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR)	Прошел, SIR 6.9x10 ¹⁰ 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 ¹⁰ Ω 168 ч – 3.8 x10 ¹⁰ Ω	J-STD-004B, п.3.4.1.5
Отмывка	Безотмывочный, при необходимости рекомендовано отмывать средствами на основе органических растворителей типа ОФ-1, ОФ-2, ОФ-4 и пр.	J-STD-004B, IPC- 610A
Характеристики пасты		
Солидус /Ликвидус	179°C/179°C (Sn62Pb36Ag2)	J-STD-006B
Рекомендуемая пиковая температура	(225-235)°C	
Вязкость по Брукфильду (Т-образный шпатель)	(150÷600) Па·с	J-STD-005B
Клейкость пасты	0.41 Н	J-STD-005B
Образование шариков припоя	Вероятность низкая, испытания прошла	J-STD-005B
Растекаемость пасты	81%	J-STD-005B
Осадка отпечатков пасты	Тип 5 – испытание прошла	J-STD-005B
Время жизни на трафарете	10 ч (при температуре 22°C, влажности 70%)	

Рекомендуемый термопрофиль оплавления паяльной пасты БПР-1Д на основе оловянно-свинцового сплава Sn62Pb36Ag2, Тип 5



Подготовка к эксплуатации

- дать отстояться 3-4 часа до достижения нормальной комнатной температуры

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

- шприц: 35 г, 100 г