



# Свинцовая паяльная паста SP809-M

## Общая информация

**Паяльная паста SP809-M** представляет собой смесь свинцового порошка припоя и безотмывочного флюса, не содержащего галогенов, для оплавления в воздушной и инертной среде.

## Свойства

- Смачивание на всех покрытиях контактных площадок
- Длительное время нахождения на трафарете
- Минимальное количество остатков флюса после пайки
- Высокое качество печати
- Хорошая отмываемость изделий после пайки

## Характеристики стандартного продукта

| Сплав       | Содержание металла | Размер частиц                        |
|-------------|--------------------|--------------------------------------|
| Sn62Pb36Ag2 | 90%                | 20~38мкм / тип 4<br>15~25мкм / тип 5 |

## Сводка результатов испытаний по стандартам J-STD

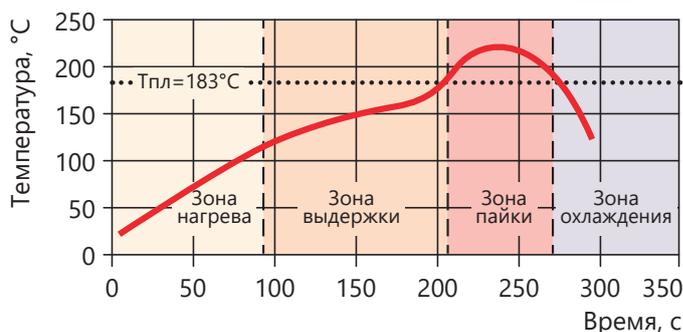
| Испытание                                  | Результат |
|--|-----------|
| <b>J-STD-004 (IPC-TM-650)</b>              |           |
| Тип флюса                                  | ROLO      |
| Тест на медном зеркале                     | Тип L     |
| Тест на хроматы серебра                    | пройдено  |
| Тест на фториды                            | пройдено  |
| Ионная хроматография                       | пройдено  |
| Поверхностное сопротивление изоляции (SIR) | пройдено  |
| <b>J-STD-005 (IPC-TM-650)</b>              |           |
| Стандартная вязкость паяльной пасты        |           |
| Тип 4 (Malcom 10 об/мин)                   | 1800 пуаз |
| Испытание на усадку                        | пройдено  |
| Испытание на шарики припоя                 | пройдено  |
| Сохранение клейкости                       | >10ч      |
| Проверка смачиваемости                     | пройдено  |

## Рекомендуемые настройки печати

|  |  |
|--|--|
| Скорость печати                                | 25~100 мм/с  |
| Давление ракеля                                | 0,018~0,027 кг/мм длины лезвия   |
| Очистка нижней стороны трафарета               | После каждого 5-го цикла печати: затем частота снижается до определённого оптимального значения. |
| Скорость отделения печатной платы от трафарета | 5~20 мм/с  |
| Время жизни паяльной пасты на трафарете        | >8 ч при 30~60% относительной влажности и 22~28°C  |



## Профиль оплавления



## Рекомендуемые параметры профиля оплавления

|  |           |
|--|-----------|
| Скорость нагрева                       | 1~3°C/с   |
| Температура в зоне выдержки            | 130~175°C |
| Время нахождения платы в зоне выдержки | 60~120с   |
| Температура пайки                      | 210~230°C |
| Время нахождения платы выше Тпл        | 30~90с    |
| Скорость охлаждения                    | 1~5°C/с   |

## Отмывка

Паста SP809-M разработана под безотмывочную технологию. Однако флюс, при необходимости, можно легко отмыть составами **Ультраклин** и **АкваКлин** либо аналогичными составами других производителей.

Для очистки трафарета лучше всего использовать средство **ПринтКлин** либо аналогичные составы других производителей

## Упаковка

Паста серии SP809-M в настоящий момент поставляется в 500 г банках, шприцах 40г. По запросу могут быть доступны другие варианты упаковки.

## Условия хранения

Рекомендуется хранить пасту при температуре 8-10°C. Срок хранения пасты составляет не менее 9 месяцев.