

SN62/PB36/AG2 合金焊材

特性

- ▶ 液相线 179°C (354°F)
- ▶ 高纯度
- ▶ 锡渣少
- ▶ 高流动性
- ▶ 符合 IPC J-STD-006 标准

描述

Sn62/Pb36/Ag2 是一款共晶合金，熔点为 179°C(354°F)。Sn62/Pb36/Ag2 AIM Electropure™ 焊材是使用来源可靠的，高纯度的元素制造的，使其焊材锡渣少，流动性高。AIM Sn62/Pb36/Ag2 可降低成本，提高生产效率以减少缺陷。

可用性

Sn62/Pb36/Ag2 Electropure 可制成三角形锡条，每块 1.1 公斤（2.5 磅），3 公斤的 AIM 安全栏和实芯线，也有 AIM 助焊剂内芯焊丝和焊膏类型。

典型合金成分

典型合金成分		
Sn: 62.0	Pb: 36.0	Ag: 2.0

典型熔化温度

熔化温度
179°C (354°F) 共晶



处理及储存

参数	时间	温度
有效期	7 年	室温

在合适的储存条件下，实心焊线和焊条产品的保质期为 7 年。对于其他类别的产品，请参阅特定的 TDS。具体的操作处理程序，请参阅相关 SDS。

助焊剂兼容性

Sn62/Pb36/Ag2 Electropure 锡条焊材兼容所有 RMA，免清洗和水溶性电子级助焊剂。

清洁

请参照助焊剂生产厂家数据资料。

安全

保持通风并使用适当的个人防护设备。对任何特定的紧急情况，请参照 SDS 信息。不要在未核准容器内处理任何有害物质。