



Solder plus Support

RA Cored Wire Solder

活性松香基带芯锡线

特性:

- 高活性等级
- 良好的热传递
- 全方位活性助焊剂
- 不含乙二醇
- 提高润湿性

* 达到 QQS-571-E, IPC-J-STD-004 和 IPC-J-STD-004-006 标准要求。

描述:

RA 带芯锡线活性很强, 该产品主要用于中性助焊剂过弱的应用。RA 带芯锡线可以避免变色和氧化, 并且焊点光滑闪亮。在非严格要求的应用中, RMA 带芯锡线可能有少量加工后残留。但在严格应用中这些残留物需去除。RA 带芯锡线清洗后达到军事产品洁净标准。该材料的 IPC 助焊剂分类是 ROM1。

可用性:

- 标准的RA含3.0%助焊剂, 用于含铅合金; 含2.0%助焊剂的则用于无铅合金。
- RA锡线可与Sn/Pb, Sn/Ag/Cu,u和SN100C[®]合金结合使用。
- 如果有特殊需求, 也可提供其他助焊剂含量、合金、直径和绕线尺寸。

应用:

- Sn63、Sn62 和 Sn60 合金烙铁尖温度为 340° - 400° C (650° - 750° F) 之间, Sn /Ag 和 Sn /Ag/Cu 合金烙铁尖温度为 370° -425° C (700° - 800° F)之间, Sn43/Pb43/Bi14 合金烙铁尖温度为 340° C-370° C (650° F-700° F)之间。
- 持烙铁与工作台保持 45° 至 60° 角。
- 烙铁应与元器件引脚和 PCB 焊盘表面接触。
- 焊材和助焊剂应该流到引脚和焊盘上或者引脚和通孔内, 用于促进发挥松香活性的连接任务。
- 如果需要额外助焊剂时,建议使用 AIM 的 RA301 助焊剂, 操作者应使用一个能够精确剂量助焊剂的器具用于消除过度饱和及过多的扩散。

清洁:

如需清洁残留, 在加工后 2-3 小时内清洗比较容易。充足的皂化剂清洗即可, 建议使用 AIMTERGE-520A, 温度 35°C- 65°C - (100° -150° F) 足以清洗掉残留, 建议使用其他同系列压力喷淋清洗, 但不是必需的。

处理&储存:

- RA 带芯锡线在低于 85° F (< 29° C)条件下的保质期为 7 年。
- 请将该产品储存在清洁干燥的环境下, 远离潮湿和日照。
- 请勿冷冻该产品。

安全:

- 保持通风并使用正确的个人防护用具。
- 任何具体紧急措施, 参照公司 SDS 信息。
- 不要在任何未核准的容器内处理任何有害材料。

加拿大 +1-514-494-2000 · 美国 +1-401-463-5605 · 墨西哥 +52-656-630-0032 · 欧洲 +44-1737-222-258

亚太 +86-755-2993-6487 · 印度+91-80-41554753 · info@aimsolder.com · www.aimsolder.com

AIM已通过 ISO9001:2008 & ISO14001:2004认证

以上信息免费提供, 产品信息根据正确的处理和操作条件提供。所有信息中的焊锡膏由 45 微米焊粉生产而成。如未按信息中的正确方法使用或未按指定材料生产, 造成的损失或伤害, 不在责任承担范围内。详情请登入 <http://www.aimsolder.com/Home/TermsConditions.aspx> 查询 AIM 相关条款。