



Solder plus Support

SN100C®

焊料合金

可提供焊膏，焊线，焊条，预成型



SN100C 合金概览

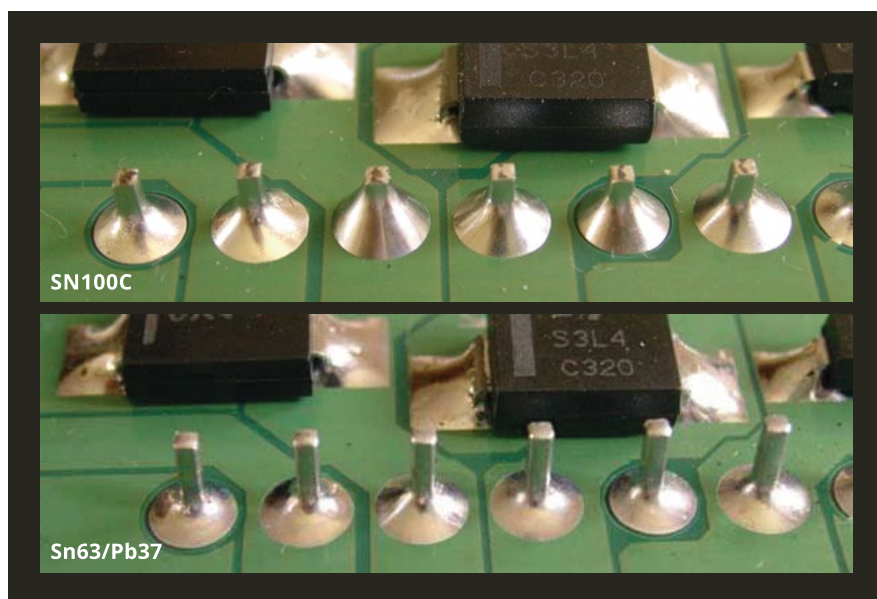
- ▶ 显著的节约不含高成本银或铋
- ▶ 共晶合金
- ▶ 无桥接无锡尖波峰焊接
- ▶ 焊点光滑明亮成型好
- ▶ 锡渣率等于或低于含铅焊材
- ▶ 相比其它无铅合金从孔、板面或槽流失的失铜率更低



AIM，全球领先的电子行业组装材料焊料制造商，为您提供相比其它无铅合金来说作为首选的低成本无银无铅 SN100C 合金。

SN100C 是一款日本日秀研发的无铅焊锡合金，含有锡，铜和少量的镍和锆。SN100C 具备良好的易使用特性，从1999年开始已经在工业生产中获得证实。

在波峰焊，选择性焊接，SMT和手工焊接等诸多关键领域，SN100C性能表现明显优于SAC305和其它含银合金。视觉美观方便了检验，减少了缺陷误判从而提高了良品率。使用统一合金可减少合金兼容问题并降低整体成本。

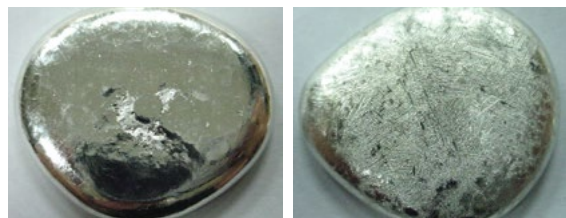


SN100C® 焊后表面对比

快速冷却



缓冷却



SN100C

SAC305

其它 SN100C 关键特性

- 抗热疲劳性能和抗蠕变强度比锡铅合金强
- 良好的通孔渗透
- 圆角成型好
- 高产量
- 无需氮气
- 低铜浸出率使它更易控制焊炉内的铜含量
- 相比锡银铜合金，对不锈钢和其他焊锡炉材料的侵蚀性更低
- 焊接界面的金属化合物生长均匀缓慢

技术规格

熔点	合金密度	构成 (%)			
		Sn	Cu	Ni	Ge
227°C	0.2634 lb/in ³	R	0.7	0.05	≤0.01

无缝隙转换 无铅焊接的问题可能是复杂的。我们邀请您了解无铅焊接实施中的材料选择和工艺开发方面的专业知识并从中受益。AIM服务包括流程审计、焊炉分析和应用支持。AIM帮您实现最优化转换。

合金兼容性 大量的测试表明将SN100C和锡银铜或其它无铅合金混合使用不会有降低质量的现象。因此，可在波峰焊中使用SN100C，在SMT使用SAC305而不需考虑两者的可靠性兼容问题。在使用SN100C线去润湿SAC305焊点时未发现降低质量现象，反之亦然。请联系AIM或访问<http://www.aimsolder.com/products/sn100c>以取得完整报告。

全球适用 AIM可提供SN100C焊膏，焊条，带芯焊线和实芯线，预成型及焊球。

合金热循环前后兼容性测试数据

结果表明，在同一块板上，SAC，合金、SN100C合金和SN100C与SAC混合合金的焊点可与含铅合金的焊点媲美。大量热循环测试结果表明混合合金焊点的无可衡量的质量退化。

合金	0 循环	1000 循环
SAC305	15.3 lbs	15.0 lbs
SN100C / SAC 混合	14.1 lbs	14.3 lbs
SN100C	14.2 lbs	14.0 lbs
Sn/Pb	14.8 lbs	14.5 lbs