

Обновлено 04-01-2010

### Описание продукта

S62-XF3+ является безгалогенной и безгалидной безотмывочной паяльной пастой на основе свинецсодержащего сплава, обеспечивает выдающиеся свойства в процессе печати и смачивания поверхностей. Паста имеет в основе сплав Sn62Pb36Ag2 в виде порошка 3-го типа. Перечень технических характеристик приведен в спецификации на пасту (Product Data Sheet - PDS). Последние версии спецификаций (PDS) на большинство производимых продуктов доступны на сайте <http://www.cobar.com>

Перед применением пасты, пожалуйста, изучите лист безопасности продукта (Material Safety Data Sheet - MSDS).

### Приемка и хранение

1. Не оставляйте пасту в транспортировочной таре на складе или в другом месте. Транспортировочная тара обеспечивает сохранность продукта только в процессе перевозки в течение не более 4 дней.
2. Если в течение некоторого времени после получения не предполагается использование или инспекция пасты, храните ее в транспортировочной таре в холодильнике нераспакованной. Рекомендованная температура хранения в холодильнике 4-10°C. Следует избегать температур ниже 4°C. Также температура хранения не должна превышать 22-25°C. Картриджи следует хранить в горизонтальном положении, поворачивая их раз в месяц. Это позволит уменьшить разделение пасты на фракции.

### Обращение

Перед применением следует выдержать банку с пастой при комнатной температуре в течение не менее 8 часов. Не открывайте холодную банку с пастой во избежание конденсации влаги на пасте, что может негативно повлиять на ее свойства. Не помещайте пасту в/на любые нагревательные приборы, такие как печи, плиты, термостолы и т.д.

Перед применением тщательно перемешайте пасту стальным шпателем в течение 1 минуты. Это позволит гомогенизировать продукт и подготовить его для немедленного применения.

Так как паяльная паста является продуктом с конечным сроком хранения, ее следует хранить и использовать по принципу FIFO (первая поступившая на хранение паста должна быть использована первой). Не храните новую и уже использованную пасту в одном месте. Вскрытую банку с пастой следует хранить в холодильнике плотно закрытой.

### Рекомендации по выбору параметров печати

Для печати используйте ракель минимальной необходимой ширины. Рекомендуется иметь запас по ширине по отношению к области печати по 25 мм (1 дюйм) с каждой стороны. Выложите необходимое количество пасты на трафарет, исходя из 10 г/см ширины ракелей. Для того чтобы валик пасты прокатывался по области печати правильным образом, необходимо иметь запас по ходу движения ракелей по 50 мм (2 дюйма) в начале и конце их хода по отношению к области печати.

Установки параметров печати зависят от используемого оборудования, материала и способа изготовления трафарета, температуры и др. В общем случае можно рекомендовать следующие параметры:

Скорость печати, мм/с	Давление ракелей, кг/см при 23°C
25-80	0,20 (0,50 кг/дюйм)
80-140	0,25 (0,65 кг/дюйм)

Уменьшайте давление ракелей на 5% на каждый 1°C превышения температуры выше 23°C.

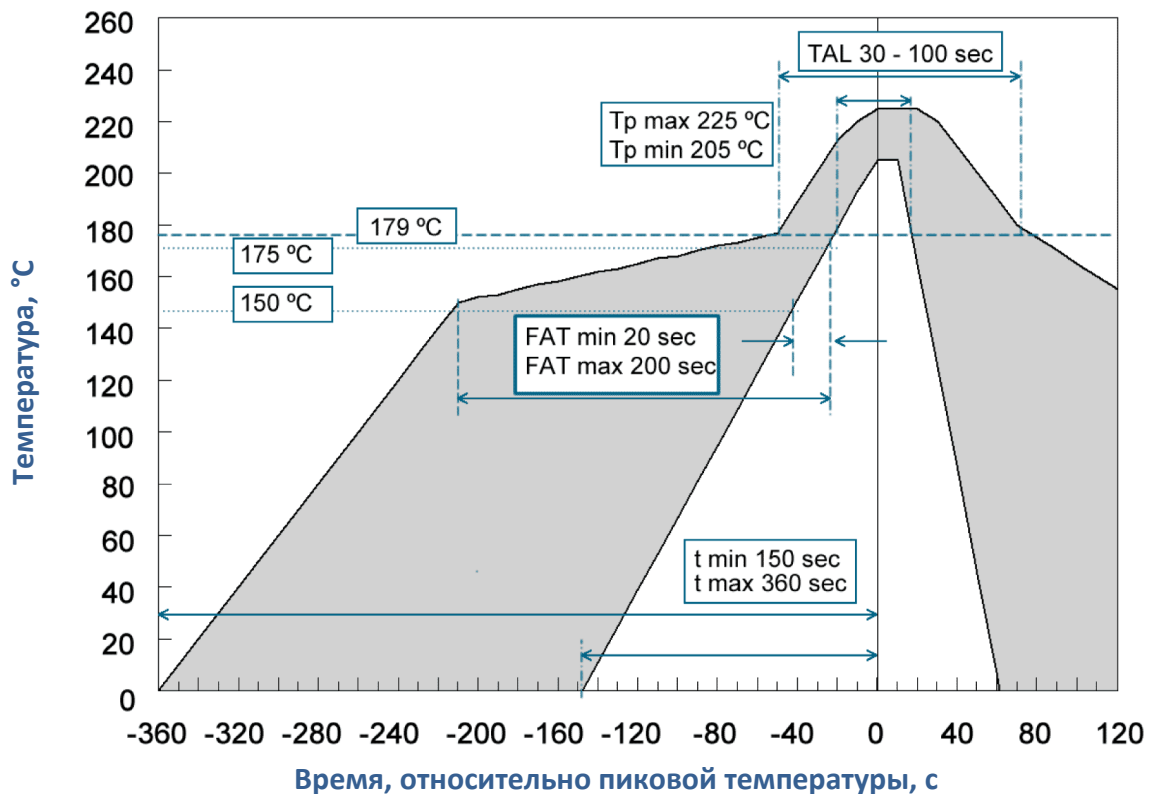
Для большинства плат можно выбрать скорость отделения трафарета 10 мм/с. Для принтеров MPM выберите шаг 6 медленного режима (slow-mode, step 6).

Рекомендованная рабочая температура лежит в пределах 22-28°C при 30-70% относительной влажности. В случае если перерыв в печати составил 4 часа и более, настоятельно рекомендуется произвести полную отмывку трафарета перед возобновлением печати.

Обновлено 04-01-2010

### Профиль оплавления

Печатная плата может быть оплавлена в течение 24 часов после нанесения паяльной пасты без каких бы то ни было отрицательных последствий. Рекомендованный профиль оплавления следует рассматривать лишь как ориентир для выставления начальных установок оборудования.



FAT = время активации флюса (Flux Activation Time)

TAL = время превышения над точкой ликвидуса (Time Above Liquidus)

Тр = пиковая температура (Peak Temperature)

### Остатки после пайки / отмывка

Паста S62-XF3+ является безотмывочной. После оплавления паста обеспечивает минимальное количество остатков флюса, которые имеют хорошие диэлектрические свойства и не являются коррозионными.

Следовательно, печатный узел не предполагается отмывать после оплавления.

Остатки пасты на трафарете, ракелях, шпателях и другом инструменте, так же как и печатные платы с неверно нанесенной пастой, могут быть отмыты с помощью отмывочной жидкости MCI-2330.

#### Отказ от ответственности:

Информация, приведенная в данной публикации, основывается на самых современных данных, доступных компании Cobar, а также на применимых в этих случаях законодательстве, постановлениях и директивах. Не представляется возможным предусмотреть все условия и обстоятельства использования и применения данной информации и наших продуктов, а также продуктов сторонних производителей, которые могут быть использованы в комбинации с нашими продуктами. Мы не несем ответственности за результаты применения данной информации, равно как и за последствия и удобство применения наших продуктов в отдельности или в комбинациях с продуктами сторонних производителей. Конечному пользователю настоятельно рекомендуется провести тестирование и опробование продуктов в отдельности и их комбинаций на предмет возможной применимости и безопасного использования в конкретных условиях и для целей необходимого пользователю применения. Если иное не оговорено в письменной форме, компания Cobar продает продукты без гарантии, а покупатели и пользователи берут на себя всю ответственность потери или порчи, произошедшие в результате обращения и применения продуктов, независимо от их отдельного или совместного с другими продуктами применения.