

Produktdatenblatt

BALVER ZINN[®] COBAR[®]

Produkt **COBAR-F3+**

No-clean Lotpaste

Datum 16.08.12

Revision 12.01

LEGENDE	
5	Speziell für diese Anwendung qualifiziert
4	Generell für diese Anwendung qualifiziert
3	Generell anwendbar, aber nicht die beste Wahl
2	Generell nicht für diese Anwendung nutzbar
1	Falsche Auswahl

Legierungsbezeichn.	ZUSAMMENSETZUNG
SAC3	Sn96.5Ag3Cu0.5
SN100C	Sn99.3Cu0.7NiGe
SCANGe	Sn98.3Cu0.7Ag1NiGe
S62	Sn62Pb36Ag2

LEGIERUNG	SAC3	SN100C	SCANGe	SN62
ISO 9454-1	1.2.3.C			
IPC-ANSI-J-STD-004	RELO			
IPC-ANSI-J-STD-005 (Pulver)	Verschieden			
No-Clean Prozess	5			
Nachreinigung	3			
Dampfphase	4	5	4	
Konsumerelektronik (DTV, Video)	5			
Standardelektronik (SPS, PC)	5			
High Tech Elektronik (Automotive)	4			
Fine-pitch (= < 0.5 mm)	4			
OSP Kompatibel	5			
Ni/Au Kompatibel	5			
Ag/Pd Kompatibel	4			
Ni/Pd Kompatibel	4			
Ag Kompatibel	5			
Sn Kompatibel	5			
SnPb Profil Luft	1			5
SnPb Profil N2	1			5
Bleifrei; Profil lang; Luft	5			3
Bleifrei; Profil kurz; Luft	4			3
Bleifrei Profil N2	5			3
Rakel	5			
ProFlow	3			
Rheopump	3			
Dispensen [> awg 22]	2			
Kurze Zykluszeit	5			
Lange Schablonenzeit	5			
Lange Offenzeit	5			
Scharfe Druckkonturen	4			5
Reduziert "Hundeohren"	4			
Reduziert Schablonenverunreinigung	4			5
Reduziert Unterseitenreinigung	4			
Reduziert Lotkugeln	4			
Reduziert "Solder Beading"	4			
Reduziert Brückenbildung	5			
Reduziert Grabsteineffekt	4	5		4
Bessere Benetzung	5			
Bessere Konturstabilität	5			
Reduziert Voiding	4			
Glänzende Lötstellen	4	3		4
Optisch saubere Leiterplatten	4			
Kompatibel mit Incircuit-Test	5			
Kompatibel zu Überzugslacken	4			

ALLGEMEINES	SAC3	SN100C	SCANGe	SN62
Flussmitteltyp	F3+			
Legierungen	SAC3	SN100C	SCANGe	SN62
Pulvertyp	T3 (25 µm - 45 µm) - X			
	T4 (20 µm - 38 µm) - H			
EIGENSCHAFTEN				
Liquidus [°C]	219	227	224	179
Solidus	217	227	217	179
Empfohlene Peak Temperatur [°C]	240	242	240	215
Oxidgehalt Pulver [ppm]	100			
Säurezahl [mg KOH] +/- 2.5%	124.30			
Halogenide [Silver-Chromate Test]	PASS			
Halogenide [Potentiometric]	PASS			
Flussmittelanteil [% w/w]	12.00			10.61
Metallanteil [% w/w]	88.00			89.39
Filmbildner(s)	Resin			
Farbe der Rückstände	None			
Viskosität @ 25°C [Pa.s]				
Platte/Platte Tol+/-[%] 18	190			
Malcom PCU205 Tol+/-[%] 18	180			
Max. Geschw. [mm/sec] 0.4mm QFP	150	160	150	160
Trenngeschw. [mm/sec]	10			
Klebezeit 20°C/ 70%RH [H]	24			
Klebekraft Malcom TK1 [gr]	110			
TESTBERICHTE				
Bellcore TR-NWT-000078/3	Konform			
IPC/ANSI-J-STD-005	Konform			
Certificate of Compliance	~~			
SPC-Daten	Auditierbar			
RoHS-Konform	Ja			Nein
Anwenderhinweise	Deutsch / English			
VOC Gehalt[% w/w]	0			
VERPACKUNG UND LAGERUNG				
Dose [g]	500			
Kartusche [g]	650			
Kartusche [g]	1300			
Pro-Flow [g]	800			850
Mindesthaltbarkeit in Wochen				
Lagertemperatur [°C]	8	25		
Lagertemperatur [°C]	20	6		

Überprüfen Sie die Verträglichkeit nach jedem Prozesswechsel.

Chemisches Industrieprodukt.

Wir verweisen auf das zugehörige Sicherheitsdatenblatt.

Disclaimer:

Vorstehende Angaben sollen nach bestem Wissen beraten. Die angegebenen Messwerte beruhen auf eigenen Messwerten, stellen aber keine Zusicherung von Eigenschaften dar und sind keine Lieferpezifikationen. Eine Verbindlichkeit kann jedoch wegen der Vielseitigkeit der Materialien, der Anwendungen, auch im Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, von Balver Zinn Josef Jost GmbH & Co. KG nicht übernommen werden.