



# Übersicht über das Pastenprogramm



		Übersicht über das Pastenprogramm								
		Bleihaltige Lötpasten				Bleifreie Lötpasten				
		SP1100	SP1200	SP1300	SP1400	SP2100	SP2200	SP2300	SP2400	
Legierung	Standard	Sn62Pb36Ag2	Sn62Pb36Ag2	Sn63Pb37	Sn62Pb36Ag2	TSC405	TSC405 *)	TSC305	TSC305	
	Abweichungen möglich	ja/a.Anfrage	nein	nein	nein	ja/a.Anfrage	TSC305 **)	ja/a.Anfrage	ja/a.Anfrage	
Flußmittel	Type	J-STD-004	ROM1	RO/REL1	RELO	ROLO	REL1	RELO	RELO	RE/ROLO
		DIN EN 61190-1-1	ROM1	-	-	-	-	-	-	-
		EN 29454-1	1.1.2.C	1.2.2.C	-	1.1.3.C	1.2.2.C	1.2.2.C	1.2.3.C	1.1.3.C
		Aktivität	mittel	stark	mittel	schwach	stark	mittel	schwach	mittel
		Halogenfrei	-	-	-	halogenfrei	-	-	halogenfrei	-
Schmelzpunkt in °C		179	179	183	179	217-223	217-223	217-223	217-223	
Metallgehalt in %	Schablonendruck	90	90	90	-	88	89	89	-	
	Dispensen/Dosieren	-	-	-	87	-	-	-	86	
FM	Stärke	Reflow	gut	sehr gut	befriedigend	gut	sehr gut	gut	befriedigend	gut
		Ausbreitung	gut	sehr gut	gut	befriedigend	sehr gut	gut	gut	befriedigend
Konturen	Stabilität	kalt	sehr gut	gut	gut	ausreichend	gut	sehr gut	gut	ausreichend
		heiß	sehr gut	gut	gut	ausreichend	gut	sehr gut	gut	ausreichend
	Naßklebekraft	sehr gut	gut	gut	befriedigend	gut	gut	gut	befriedigend	
	High-Speed Bestückautomat	sehr gut	-	-	-	sehr gut	sehr gut	sehr gut	-	
	Offenzeiten in Stunden	> 8	> 8	> 8	6 bis 8	> 8	> 8	> 8	6 bis 8	
Löten	unter	Luft	ja	ja	meistens	ja	ja	ja	meistens	ja
		Stickstoff	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja
	Rückstände	sehr gut	gut	gut	ausreichend	sehr gut	gut	gut	ausreichend	
	Reinigung	No-Clean	No-Clean	No-Clean	No-Clean	No-Clean	No-Clean	No-Clean	No-Clean	
	Anti Tombstone	-	-	Anti-Tombstone	-	-	-	-	-	
	Reflowprofil (empfohlen.)	linear	linear	linear	linear	linear	linear	linear	linear	
	Bei Verwendung Sattelprofil	160°C/120sec	160°C/120sec	160°C/120sec	160°C/120sec	180°C/120sec	180°C/120sec	180°C/120sec	180°C/120sec	
	Vorheizung max:									

Korngr.	3	150µm Schabl./Pitch	0,4-0,65mm	0,4-0,65mm	0,4-0,65mm	-	0,5-0,65mm	0,4-0,65mm	0,4-0,65mm	-
		120µm Schabl./Pitch	< 0,4mm	< 0,4mm	< 0,4mm	-	< 0,5mm	< 0,4mm	< 0,4 mm	-
		100µm Schabl./Pitch				-			< 0,3mm	-
		für Fine-Pitch bis:	0,4mm	0,4mm	0,4mm	-	0,4mm	0,4mm	0,4mm	-
		Optimale Druckergeschw.	10-75mm/s	10-75mm/s	10-75mm/s	-	10-75mm/s	10-75mm/s	10-75mm/s	-
Korn	größe	3	25-45µm	25-45µm	25-45µm	25-45µm	25-45µm	25-45µm *) **)	25-45µm	25-45µm
		4	-	-	-	-	20-38µm	20-38µm **)	-	-
		5	-	-	-	-	-	a. Anfrage	-	-
		6						a. Anfrage		
Lagerung		Lagertemperatur	0 - 10°C	0 - 10°C	0 - 10°C	2 - 10°C	0 - 10°C	0 - 10°C	0 - 10°C	2 - 10°C
		Mindesthaltb. in Monate	3/6 ungeöffnet	3/6 ungeöffnet	3/6 ungeöffnet	3 ungeöffnet	3/6 ungeöffnet	3/6 ungeöffnet	3/6 ungeöffnet	3 ungeöffnet
		Pastenvorb.auf Raumtemp.	8-12 Std.	8-12 Std.	8-12 Std.	8-12 Std.	8-12 Std.	8-12 Std.	8-12 Std.	8-12 Std.
		500 g Dose/ VE	ja/10 Stk.	ja/10 Stk.	ja/10 Stk.	-	ja/10 Stk.	ja/10 Stk.	ja/10 Stk.	-
Semco	Kart.	1200g (12oz)/ VE	ja/10 Stk.	ja/10 Stk.	ja/10 Stk.	-	ja/10 Stk.	ja/10 Stk.	ja/10 Stk.	-
		600g (6oz)/ VE	ja/20 Stk.	ja/20 Stk.	ja/20 Stk.	-	ja/20 Stk.	ja/20 Stk.	ja/20 Stk.	-
Prow	Flow	800g Kassette/ VE	-	-	-	-	ja	ja	ja	-
		850g Kassette/ VE	ja	ja	ja	-	-	-	-	-
Semco	Hybrid Kart.	25g in 10cm <sup>3</sup> / VE	-	-	-	ja	-	-	-	ja
		75g in 30cm <sup>3</sup> /VE	-	-	-	ja	-	-	-	ja
		oder mit Stössel	-	-	-	ja	-	-	-	ja
		zum Handdosieren								