

Soldadura extruida de alta fiabilidad Ultrapure para aleaciones sin plomo y sin plomo

Descripción del producto

Para aplicaciones de soldadura que requieren la máxima fiabilidad de las uniones soldadas, especialmente para componentes montados en la superficie, solo es aceptable una soldadura de la más alta pureza. Kester no hace ningún reclamo vago de la excepcional pureza de la soldadura. El análisis completo de Kester Ultrapure Bar Solders demuestra que cada lote cumple con los más estrictos estándares de control de calidad en la industria de la soldadura.

Máximas impurezas permitidas

Ultrapure cumple con los requisitos de los estándares actuales de la industria para los requisitos de impurezas permisibles.

Element	J-STD-006	Kester Ultrapure	Ultra Low Dross
Tin	Balance	Balance	63.5
Lead	0.070	0.070	Balance
Antimony	0.200	0.200	0.050
Copper	0.080	0.080	0.015
Gold	0.050	0.050	0.002
Aluminum	0.005	0.005	0.002
Cadmium	0.002	0.002	0.001
Zinc	0.003	0.003	0.001
Silver	0.100	0.100	0.050
Bismuth	0.100	0.100	0.020
Arsenic	0.030	0.030	0.020
Iron	0.020	0.020	0.010
Indium	0.100	0.100	0.007
Nickel	0.010	0.010	0.002

Ultrapure cumplirá con estos requisitos cuando se compre directamente o a través de distribuidores de almacenamiento. Kester es el único fabricante de soldadura de calidad Ultrapure. Ultrapure cumple con los requisitos de J-STD-006 anteriormente QQ-S-571F. DOD-STD-2000-1A (Tecnología de soldadura, alta calidad / alta fiabilidad) establece que es responsabilidad del fabricante seleccionar los materiales y procesos que producirán productos aceptables de alta calidad / alta confiabilidad.

Salvo que se indique lo contrario, los elementos componentes en cada aleación se desviarán de su porcentaje de masa nominal en no > 0,10% de la masa de aleación cuando su porcentaje nominal sea ≤ 1,0%; por no > 0.20% de la masa de aleación cuando su porcentaje nominal es > 1.0% a ≤ 5.0% o no > 0.50% cuando su porcentaje nominal es > 5.0%.

Aleaciones disponibles

Ultrapure cumple con los requisitos de los estándares actuales de la industria para los requisitos de impurezas permisibles. A continuación, se muestra una lista de aleaciones típicas con plomo y sin plomo producidas por Kester, otras aleaciones pueden ser producidas y siguen los mismos requisitos

Leaded Alloys	Melting Point
Sn62Pb36Ag2	179-183°C (354-361°F)
Sn63Pb37	183°C (361°F)
Sn60Pb40	183-190°C (361-374°F)
Sn5Pb92.5Ag2.5	280°C (536°F)

Lead-Free Alloys	Melting Point
Sn96.5Ag3.0Cu0.5	217-220°C (423-428°F)
Sn96.5Ag3.5	221°C (430°F)
Sn97Ag3	221-224°C (430-435°F)
K100LD	~227°C (441°F)
Sn99.3Cu0.7	227°C (441°F)
Sn100	232°C (450°F)
Sn95Sb5	232-240°C (450-464°F)

Almacenamiento, manejo y vida útil

La soldadura de barra Kester tiene una vida útil indefinida cuando se almacena en un ambiente seco y no corrosivo. La superficie puede perder su brillo y tener un tono gris opaco. Este es un fenómeno de superficie y no es perjudicial para la funcionalidad del producto.

Salud y seguridad

Este producto, durante su manejo o uso, puede ser peligroso para su salud o el medio ambiente. Lea la Hoja de Datos de Seguridad (SDS) y la etiqueta de advertencia antes de usar este producto.