

SODIFLUX

PRODUITS ET MATÉRIELS POUR L'ÉLECTRONIQUE



NIHON SUPERIOR CO., LTD.

SN 100C Barre & Grenaille
RoHS

L'alliage sans Plomb SN100C est un eutectique Etain/Cuivre stabilisé au Nickel brevet mondial déposé de Nihon supérieur Japon. il est totalement compatible aux procédés de brasage existants (machine souder a la vague , machine HAL , machine à étamer au trempé)

L'alliage SN100C Nihon supérieur est utilisé depuis plusieurs années en grande production en asie ; les lignes de soudage à la vague classique étain plomb sont facilement adaptables.

**Machines et matériels 100% compatibles
utilisables sans modifications avec le SN100C**



Machine hot air HAL



Machine à vague



Bains étain statique



Machine à étamer



Fer à souder

Le SN 100C réduit considérablement les risques de court circuit et améliore la planéité des dépôts.

Compatibilités circuits :

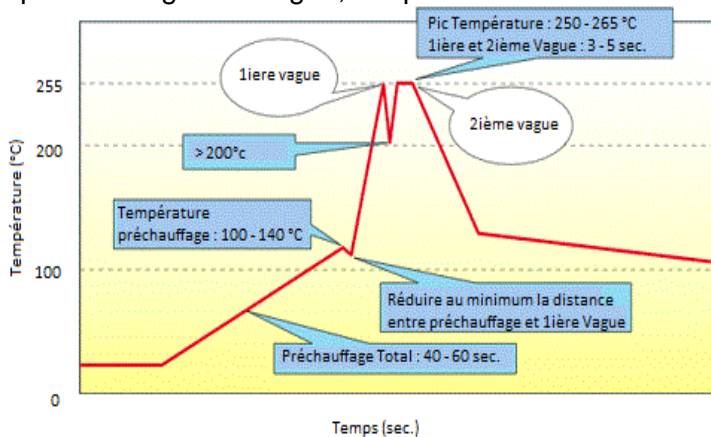
Sn Cu Ag , Nickel / Or , Hal , Argent et Etain chimique

Applications : Vague, immersion, brasage sélectif

Températures comprises entre 250°C et 280°C

Recommandations:

pour brasage à la vague, temps de contact de 3 à 5 sec:



Test sur goutte alliage 5 grs env



Sn/Cu/Ag



SN100C



La brillance de l'alliage SN100C équivalente au Sn/Pb permet le contrôle par tous les systèmes de vision sans changement d'Algorithme ni de caméra contrairement aux autres alliages RoHS

Propriétés physiques:

-Alliage : Etain - Cuivre - Nickel - Germanium
-Point de fusion 227°C
-Conductivité électrique 0.13 μOhms
-Ductilité 32.3 N/nn²
-Coefficient d'élongation 48%

Conditionnements:

-Barre étirée 1 kg Dim 285 x42 x12 (en mm)
-Grenaille (pellets) Demi sphère Ø 30 mm
-Fils plein et fourré bobines de 250 grs/ 500 grs
Ø 0.3 mm – 3 mm

	Balance (%)	Valeurs critiques (%)
Cu	0.6 +/-0.1	> 0.85
Ni	< 0.04	< 0.06
Ge	max. 0.05	> 0.07
Ag	max. 0.05	> 0.05
As	max. 0.03	> 0.03
Bi	max. 0.03	> 0.1
Cd	max 0.002	> 0.002
Fe	max. 0.02	> 0.03
Pb	max. 0.05	> 0.1
Sb	max. 0.05	> 0.05
Zn	max. 0.0005	> 0.001



NIHON SUPERIOR CO., LTD.

SN 100C fils RoHS

Fil de soudage SN100C

Alliage sans Plomb, flux 'No Clean' activation Rom 1(Rem1)

Description du produit :

Le fil de soudage SN100C est un fil 'No Clean' La concentration standard de flux est 2,2. L'activateur est totalement compatible avec les hautes températures de travail des alliages sans Plomb, grâce notamment à sa résine modifiée synthétiquement. Le fil de soudage SN100C est disponible dans les diamètres classiques, de 0,30 mm à 3 mm. Les résidus après brasage peuvent être laissés sur la carte sans nettoyage.



Domaines d'application :

Le fil de soudage SN100C est un nouveau produit, développé et breveté par Nihon Supérieur Japon pour toutes les opérations de brasage sans Plomb. Le système d'activation original, basé sur un système à deux étapes, a été conçu pour des applications nécessitant un niveau d'activation, avec un minimum de résidus. L'absence d'argent dans sa composition du SN100C ne nécessite pas de fer à souder puissant et il reste inerte pour les pannes de fer à souder. Les joints de soudure sont particulièrement brillants.

Caractéristiques :

- Joints de soudure brillants avec SN100C
- Base idéale pour joints parfaits
- Résidus solides et clairs
- Corrosion du Cuivre miroir : **M**
(Méthode J-STD-004, IPC-TM-650 – 2.3.32)
- Classification flux selon J-STD-004 : **ROM 1 (Rem1)**
- Classification flux selon EN 61190-1-1 : **ROM1 (Rem1)**
- Alliage classifié EN 61190-1-3.
- Conforme RoHS
- Compatible avec les masques de soudure RoHS

Brevet SN100C-SnCu0,7Ni (EU 0985486 ; JPN 3152945 ; US 6180055)

Propriétés physiques :

Acidité : 200 (+/-5%) mg KOH / g de flux
(Méthode J-STD-004, IPC-TM-650 – 2.3.13)

- **Test d'étalement** : 138 mm² +/- 15 mm² (Testé selon DIN EN ISO 9455-10 ; 2000 - alliage SN100C)

Conditionnements :

Bobine 0,250 kg - 0.500 kg

Diamètres disponibles :

Diamètre du fil (mm) 0.3 – 0,5 – 0,7 – 1,0 – 1,5 – 2,0 – 3

Propriétés physiques de alliage sans Plomb : SN100c

Alliage	Composition	Point de fusion (°C)	Allongement (%)	Ductilité* (10mm/min – Mpa)
SN100C	Sn Cu 0,7Ni	227	32	48

Stockage et durée de vie :

Stocker dans un endroit propre et sec, à température ambiante. A utiliser dans les deux années qui suivent la date de fabrication.