

产品介绍

镀镍专用 RA

1. 产品特征

- ◆活性力 UP 品、对 Ni 材也有好的润湿性
- ◆烟雾发生少、味道温和
- ◆残留渣不容易焦化外观良好

2. 规格

金属組成	助焊剂含量量 (%)	线径 (mm)
SAC305、SAC0307、SC07、SS5、SS10	1.5、1.8、2.2、2.6、3.3、4.0	0.3~3.0
	公差：±0.3%	公差：A；±0.05mm B；线径的±5% 取较大者。

3. 产品特性

項目	特性值	試驗方法
卤素含量 (%)	0.5±0.2	JIS Z 3197 8.1.4.2.1
铜板腐蚀	无	JIS Z 3197 8.4.1
表面绝缘阻抗 (Ω)	40°C/90%RH	JIS Z 3197 8.5.3
	85°C/85%RH	
扩散率 (%)	>75	JIS Z 3197 8.3.1.1
迁移试验	无迁移	JIS Z 3197 8.5.4
干燥度	合格	GB/T 31474 6.9

4. 保存方法与保存期限

- 4.1. 保存环境：无潮湿干燥的场所。
- 4.2. 保存方法：用卡板/胶板/物料架放置，避免直接放置于地面。
- 4.3. 保存期限：生产日起 1 年。
- 4.4. 保存特别注意事项：参见 MSDS。

5. 产品使用参数及建议

产品使用功率为 60~80W 的电烙铁焊接时要求回温性好，建议使用可调式恒温烙铁。
建议烙铁头温度实际测量温度范围在 350~400℃。

6. 产品特点和安全性

锡丝在日常的使用过程中因与助剂焊配套使用，故会产生一定量的分解及反应后的烟雾，这些烟雾，应充分被抽走，建议作业者佩戴防护用品。

焊点周围的残留物是否清洗，视产品性能要求。