



**Данные по материалу  
паяльная паста SMT623602W-38  
с водосмываемым флюсом**

**Общие данные:**

| Свойство                    | Спецификация  | Регулирующий стандарт    |
|-----------------------------|---|--------------------------|
| Внешний вид                 | Неплотное серое пастообразное вещество, без посторонних включений |                          |
| Сплав                       | Sn62 / Ag2.0 / Pb36   | JIS-Z-3282               |
| Точка плавления             | 179~189 град. Цельсия   | DSC                      |
| Размер частиц               | +38µm 1% больше, -20µm 10% меньше                                 | IPC-TM-650, 2.2.14       |
| Форма частиц порошка припоя | Сферическая   |                          |
| Содержание флюса            | 11 ± 0.5 весовых %  | JIS-Z-3197, 6.1          |
| Содержание галогенидов      | 0 весовых % (во флюсе)  | JIS-Z-3197, 6.5          |
| Вязкость                    | 200 ± 30 Pa.s (25±1, 10гmp, по Малькому )                         | JIS-Z-3284, дополнение 6 |
| Тип флюса                   | ORH0  | J-STD-004                |

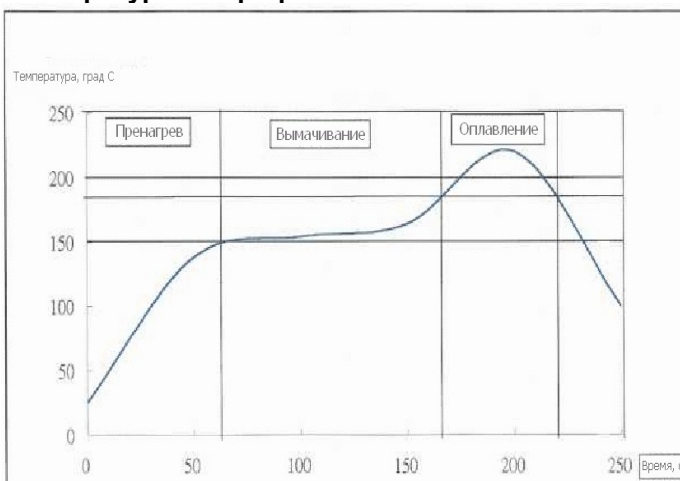
**Физические свойства:**

| Свойство  | Спецификация                   | Регулирующий стандарт     |
|---|--------------------------------|---------------------------|
| Тест на коррозию медной пластины                | ПРОХОДИТ                       | JIS-Z-3197, 6.6.1         |
| Тест на растяжение                              | до 90%                         | JIS-Z-3197, 6.10          |
| Тест на хромирование серебром                   | ПРОХОДИТ                       | IPC-TM-650, 2.6.33        |
| Тест медного зеркала                            | ПРОХОДИТ                       | IPC-TM-650, 2.6.32        |
| Тест фторидного пятна                           | ПРОХОДИТ                       | IPC-TM-650, 2.3.35.1      |
| Тест поверхностного изоляционного сопротивления | до 1×10 <sup>9</sup>           | JIS-Z-3284. дополнение 3  |
| Тест на электро-миграцию                        | до 1×10 <sup>12</sup> ПРОХОДИТ | JIS-Z-3284. дополнение 14 |
| Тест на вязкость (25 град., 10гmp)              | 200 ± 30 Pa.s                  | JIS-Z-3284. дополнение 6  |
| Тест на клейкость (KN/m <sup>2</sup> )          | 122.8 (8 часов)                | JIS-Z-3284. дополнение 9  |
| Тест на расплзание                              | менее чем 0.3мм                | JIS-Z-3284. дополнение 8  |
| Тест паяльного шарика                           | ПРОХОДИТ                       | JIS-Z-3284. дополнение 11 |

**Состав сплава:**

| (Sn) | (Ag)    | (Pb)    | (Cu)       | (Zn)        | (Al)        | (Sb)       | (Fe)       | (As)       | (Bi)      | (Cd)        |
|------|---------|---------|------------|-------------|-------------|------------|------------|------------|-----------|-------------|
| 62±1 | 2.0±0.3 | Остаток | 0.05 макс. | 0.002 макс. | 0.002 макс. | 0.05 макс. | 0.02 макс. | 0.03 макс. | 0.1 макс. | 0.002 макс. |

**Температурный профиль:**



1. Набор температуры 1-3 град C°/сек. до 120-170C°
2. Подъем температуры до 120-170C° .сек. в течение 60-120сек.
3. Подъем температуры 1-2C°/сек. до 210-230C° пиковой температуры. Выдерживание температуры свыше 200C° в течение 30-60 сек.
4. Остывание температуры до комнатной со скоростью 1-3град.С°/сек.



версия от 26 января 2023г.

**ООО «Лазер-Трафарет»**

Телефоны: +7(499)653-79-40

+7(495)978-67-67

e-mail: [info@laser-trafaret.ru](mailto:info@laser-trafaret.ru)

## **Хранение и использование:**

### **Хранение**

- Хранить при температуре 0~10С°. Для этих целей годится обычный бытовой холодильник.
- Рекомендуемый период хранения: 6 месяцев с даты изготовления. Хранение в запечатанной баночке. Паста может оставаться рабочей и по окончании этого периода, но это рекомендуется проверить по результатам пайки.
- Хранить в затемненном месте.

### **Перед тем, как открыть банку для использования:**

- Выдержите паяльную пасту при комнатной температуре ( $25 \pm 2\text{C}^\circ$ ) в течение 3~4 часов. Не используйте принудительных средств нагрева для повышения температуры пасты.
- Тщательно перемешайте в течение 1~3 минут.

### **В процессе работы с пастой при трафаретной печати:**

- В начале процесса печати добавьте 2/3 баночки паяльной пасты на трафарет. Не добавляйте пасту более чем из одной банки на сам трафарет. Если нужно, предварительно перемешайте пасту из новой банки с остатками предыдущей.
- В течении процесса трафаретной печати понемногу добавляйте пасту на трафарет.
- Для того, чтобы гарантировать качество паяльной пасты, не храните открытые банки с пастой вместе в запечатанными, во избежание путаницы.
- На следующий день используйте старайтесь использовать уже новую открытую банку пасты. К новой пасте возможно добавить остатки старой пасты, но не более 1/3 части к новой. Тщательно перемешайте смесь перед добавлением пасты на трафарет. (\*1)
- Постарайтесь, чтобы компоненты были установлены на пасту в течение 4~6 часов после нанесения пасты на печатную плату.
- Если процесс трафаретной печати прерывается более чем на час, аккуратно соберите пасту с трафарета и плотно закройте баночку.
- После длительного процесса печати в течении 24 часов аккуратно соберите пасту в банку и в дальнейшем следуйте (\*1).
- Для улучшения качества трафаретной печати рекомендуется очищать каждую сторону трафарета минимум через каждые 4 часа.
- Поддерживайте в помещении, где происходит трафаретная печать температуру 22~28С°, с относительной влажностью 30~60%.
- Для очистки печатной платы с некорректно нанесенной паяльной пастой используйте изопропиловый спирт.
- Флюс, содержащийся в водосмываемой паяльной пасте более активен, чем флюсы содержащиеся в безотмывных паяльных пастах. Рекомендуем промыть монтируемые изделия в теплой (40-50град.) деионизованной воде не более чем через 1-2 часа после выполнения оплавления пасты во избежание образования коррозии на контактных площадках и выводах компонентов.