

KEATIN® SAC305 filo di lega saldante KDF 03 XL0 / KDF 34 XM1

Contatti solidi, saldabilità eccellente

Consigliato per tutte le applicazioni senza Pb, anche su superfici piane problematiche prive di Pb

Indicato per tutte le applicazioni No-Clean IEC 61190-1-1

RO L0 i residui di fluxante possono rimanere senza alcun problema o influenza sul circuito stampato.

RO M1 Fluxante colofonico con alogeni attivati

Ottime proprietà bagnanti anche su superfici difficili da saldare, ad esempio rame o ottone



Filo SAC305 senza Pb (RoHS conforme) KDF 03 XL0 e KDF 34 XM1



Articolo	Tipo	lega senza Pb secondo IEC 611901-3	Tipo di fluxante	Flussante contenuto in %	Diametro filo in mm.	Bobina da grammi	Confezione in Kg.	Punto di fusione solido/liquido
Per tutte le applicazioni senza Pb e fluxante con Alogeni								
600-27020-68	SAC305	Sn96,5Ag3Cu0,5	KDF 34 XM1	2,2%	0,5	250	5	217 - 219°C
600-27001-68	SAC305	Sn96,5Ag3Cu0,5	KDF 34 XM1	2,2%	0,75	500	10	217 - 219°C
600-27007-68	SAC305	Sn96,5Ag3Cu0,5	KDF 34 XM1	2,2%	1,0	500	10	217 - 219°C
600-27019-68	SAC305	Sn96,5Ag3Cu0,5	KDF 34 XM1	2,2%	1,5	500	10	217 - 219°C
SAC305 con KDF 34 XM1 è anche fornibile con con 3,3 % di fluxante								
classificazione : ISO 9454 1.1.2 B / IEC 61190-1-1 ROM1								
Per la saldatura senza Pb su superfici piane con fluxante privo di Alogeni								
600-27017-68	SAC305	Sn96,5Ag3Cu0,5	KDF 03 XL0	3,5%	0,5	250	5	217 - 219°C
600-27002-68	SAC305	Sn96,5Ag3Cu0,5	KDF 03 XL0	3,5%	0,75	250	5	217 - 219°C
600-27018-68	SAC305	Sn96,5Ag3Cu0,5	KDF 03 XL0	3,5%	1,0	500	10	217 - 219°C
600-27032-68	SAC305	Sn96,5Ag3Cu0,5	KDF 03 XL0	3,5%	1,5	500	10	217 - 219°C
classificazione : ISO 9454 1.1.3 B / IEC 61190-1-1 ROL0								

Come gestiamo le forniture.

Prodotti gestiti a magazzino :

Da magazzino centrale :

Prodotti non gestiti a magazzino :

Bobine singole

Confezione intera

da definire su richiesta

Quantità di fluxante equivalenti :

I residui visibili di una saldatura SnPb con un contenuto di fluxante del 2,2%, grosso modo corrispondono a quelli di una saldatura priva di Pb con il 3,3% di fluxante al suo interno.

Ciò è dovuto alla minore densità delle saldature prive di Pb e alle temperature di saldatura più elevate, il che comporta una maggiore evaporazione del fluxante. Inoltre, la facilità di bagnatura, fondamentalmente inferiore nelle superfici prive di piombo, richiede un contenuto di fluxante più elevato.