SCALAK ®

Scalak s.c. *J.Różowski, D.Choroś*
04-087 Warszawa ul.Igańska 11
e-mail:scalak@scalak.com.pl

Spoiwo Lutownicze Import

Stop lutowniczy o składzie ok. 60% cyny i ok 40% ołowiu. Proces produkcji zapewnia eliminację występowania tlenków Spoiwo zawiera uniwersalny topnik na bazie kalafonii modyfikowanej aktywatorami. Wprowadzony w 5 rdzeniach. Zawartość 2,3-2,8%. Jest topnikiem nie korozyjnym i nie wymaga usuwania..
Temperatura topienia: 182°C do 192°C
Temperatura pracy: 320°C do 420°C

symbol	średnica(mm)	waga(kg)
SW60/10/0,25	1,0	0,25
SW60/10/1,00	1,0	1,0

Spoiwo Lutownicze Alphametals

spoiwo lutownicze Fluitin 1532 składa się ze stopu o zawartości 60% cyny, 38% ołowiu i 2% miedzi zgodnie z normą DIN 29454 i DIN 8516. Zawiera 2% topnika typu F-SW26 w jednym rdzeniu wraz z dodatkiem jasnej balsamicznej kalafonii i niedużych ilości aktywatora. Dodatek ten zmiękcza i poprawia płynięcie stopionego spoiwa a tym samym przyśpiesza zwilżanie lutowanych powierzchni. Specjalnie selekcjonowana kalafonia ogranicza do minimum zjawisko rozpryskiwania podczas lutowania i eliminuje uciążliwe mycie. Pozostałości po lutowaniu są jasnożółte, nie przewodzące, suche, dobrze osłaniające przed korozją. Temp. topnienia 183^0 C, temp. płynięcia 190^0 C (typowe nastawy lutownic $330\text{-}350^0$).

symbol	średnica(mm)	waga(kg)
LC60/05/0,25	0,5	0,25
LC60/05/0,50	0,50	0,50
LC60/05/1,00	0,50	1,00
LC60/075/0,50	0,75	0,50
LC60/075/1,00	0,75	1,00
LC60/10/1,00	1,00	1,00

Spoiwo Lutownicze Alphametals bezołowiowe

Bezołowiowe spoiwa rdzeniowe z topnikiem kalafoniowym Fluitin 1532 przeznaczone są do ręcznego i automatycznego lutowania elementów elektronicznych. Pozostałości po lutowaniu są nieprzewodzące i suche, zabezpieczają spoiny przed korozją atmosferyczną, mogą więc w zdecydowanej wiekszości aplikacji pozostać na powierzchni pakietu. Zawartość srebra w stopach: SACX 0307 i SAC 305 poprawia płynność stopu.

Scalak s.c. *J.Różowski, D.Choroś*
04-087 Warszawa ul.Igańska 11
e-mail:scalak@scalak.com.pl

SAC305 zawartość srebra3%, miedzi 0,5%,

symbol	średnica(mm)	waga(kg)
SAC305/05/0,25	0,5	0,25
SAC305/05/0,50	0,50	0,50
SAC305/05/1,00	0,50	1,00
SAC305/075/0,50	0,75	0,50
SAC305/075/1,00	0,75	1,00
SAC305/10/1,00	1,00	1,00

SACX307 zawartość srebra0,3%, miedzi 0,7%,

symbol	średnica(mm)	waga(kg)
SACX307/05/0,25	0,5	0,25
SACX307/05/0,50	0,50	0,50
SACX307/05/1,00	0,50	1,00
SACX307/075/0,50	0,75	0,50
SACX307/075/1,00	0,75	1,00
SACX307/10/1,00	1,00	1,00

Topnik do lutowania

Alpha RMA 7 jest zagęszczonym topnikiem kalafoniowym klasy RMA-MIL – F – 14256 opracowanym dla potrzeb techniki montażu SMT i napraw. Sposób doboru aktywatorów topnika pozwala na pozostawienie resztek po procesie lutowania na pakiecie. Topnik można nanosić poprzez sito, szablon lob ze strzykawki (dozownika) na miejsce wymagające napraw np. otwarcie zwarć lutownicą. Nadrukowane warstwy topnika o grubości 100µm zachowują kleistość przez 72 godziny. Czas przydatności do druku wynosi 36 godzin. Aktywatory zawarte w topniku Alpha RMA 7 umożliwiają dobrą lutowność na powierzchniach: Ag, Cu, Au, Zn i SnPb.

Pasta Lutownicza ALPHA OM5100

Pasta lutownicza ALPHA OM5100 o składzie 62Sn/36Pb/2Ag przeznaczona jest do lutowania elementów w montażu powierzchniowym SMT w technologii ołowiowej. Dzięki zastosowaniu specjalnie dobranych składników pozostałości po lutowaniu można zmywać wodą.

Scalak s.c. *J.Różowski, D.Choroś*
04-087 Warszawa ul.Igańska 11
e-mail:scalak@scalak.com.pl

Pasta lutownicza ALPHA OM 338 PT

Pasta lutownicza ALPHA OM 338 PT o składzie 96.5%Sn/3.0% Ag/ 0.5%Cu, przeznaczona jest do lutowania elementów SMD w technologii bezołowiowej. Umiejętnie dobrany zestaw topników minimalizuje problemy produkcyjne związane z przejściem z technologii ołowiowej do bezołowiowej. ALPHA OM 338 PT charakteryzuje się szerokim „oknem technologicznym" procesu, zwiększoną odpornością na kuleczkowanie, dobrą zwilżalnością pól lutowniczych w tym pokryć OSP oraz doskonałą jakością nadruków przez szablony o skomplikowanym layout-cie „ultra fine pitch". Zgodnie z normą J-STD-004 pasta ALPHA OM 338 PT została zaklasyfikowana jako ROL0 oraz spełnia wymagania normy IPC 7095 klasa III - odnośnie tworzenia jam usadowych (voids). W porównaniu z OM 338 T pasta ALPHA OM 338 PT została zmodyfikowana, aby umożliwić bezproblemową kontrolę pakietów testerami igłowymi. Pasta nie zawiera halogenków**.**

Pasta lutownicza SS5-M953iD

Pasta SS5-M953iD jest pastą z dodatkiem srebra przeznaczoną do nakładania za pomocą dozownika. Pasta składa się z proszków metali (Sn62Pb36Ag2), topnika RMA (lekko aktywowana żywica), rozpuszczalnika i aktywatorów usuwających tlenki z powierzchni lutowanej oraz dodatków tiksotropowych nadających paście odpowiednią lepkość i plastyczność. Pasta nie zawiera chlorków . Pozostałość topnika nie koroduje i wykazuje doskonałe właściwości elastyczne i chemiczne. Płytka po procesie lutowania nie wymaga mycia.

Plecionki do usuwania cyny

Plecionki szwajcarskiej firmy Spring otrzymane są przez sprasowanie różnych rodzajów metali wraz z dodatkiem topnika. Plecionka nie przewodzi ciepła i nie wydziela szkodliwych substancji.

symbol	szerokość(mm)	kolor
00	0,8,x0,3	biały
AA	1,5x0,4	żółty
AB	2,2x0,7	zielony
BB	2,7x0,7	niebieski