

Alpha-Fry™ EGS SAC0107, SAC0307, SAC0100, SAC0300

无铅焊接合金

描述

Alpha-Fry™ EGS SAC0107 及 EGS SAC0307 都是低银无铅焊料，适用于各种行业的焊接应用。这些低银无铅焊料能实现优于锡铜材料的生产良率。与锡铜合金相比，这些合金的快速润湿性能保证了其更优异的可焊性。

应用

Alpha-Fry™ EGS SAC0107 及 EGS SAC0307 适用于波峰和浸焊应用。这些合金也可制作成焊丝，实现焊料炉的自动供料。根据焊接应用和板的设计的不同，建议使用的焊炉温度为 255-265°C。

建议 EGS SAC0100 用作 EGS SAC0107 的调节焊料；EGS SAC0300 用作 EGS SAC0307 的调节焊料。当铜含量≥ 0.7% 时，可加入调节焊料。

合金成分规格

元素	ALPHA-FRY EGS %			
	SAC0107 (Sn99.2Ag0.1Cu0.7)	SAC0307 (Sn99.0Ag0.3Cu0.7)	SAC0100 (Sn99.9Ag0.1)	SAC0300 (Sn99.7Ag0.3)
锡	剩余	剩余	剩余	剩余
银	0.10 -0.02/+0.20	0.3 +/- 0.1	0.10 -0.02/+0.20	0.3 +/- 0.1
铜	0.7 +/- 0.1	0.7 +/- 0.1	0.050 (最大值)	0.050 (最大值)
铅	0.100 (最大值)	0.100 (最大值)	0.100 (最大值)	0.100 (最大值)
铋	0.100 (最大值)	0.100 (最大值)	0.100 (最大值)	0.100 (最大值)
锌	0.001 (最大值)	0.001 (最大值)	0.001 (最大值)	0.001 (最大值)
铁	0.020 (最大值)	0.020 (最大值)	0.020 (最大值)	0.020 (最大值)
砷	0.030 (最大值)	0.030 (最大值)	0.030 (最大值)	0.030 (最大值)
镍	0.010 (最大值)	0.010 (最大值)	0.010 (最大值)	0.010 (最大值)
铌	0.100 (最大值)	0.100 (最大值)	0.100 (最大值)	0.100 (最大值)
镉	0.002 (最大值)	0.002 (最大值)	0.002 (最大值)	0.002 (最大值)
铝	0.001 (最大值)	0.001 (最大值)	0.001 (最大值)	0.001 (最大值)
铟	0.050 (最大值)	0.050 (最大值)	0.050 (最大值)	0.050 (最大值)
金	0.050 (最大值)	0.050 (最大值)	0.050 (最大值)	0.050 (最大值)

包装形式

Alpha-Fry™ EGS 焊条、20 公斤一盒。如需要其他类型金属，请与我们的销售部联络。

健康和安全性

操作和安全指导请参考材料安全数据表。

存储

焊条应存储在凉爽干燥非腐蚀性环境中。在不使用时，应包裹焊条减少与环境的接触。



保存寿命

在正确存储条件下，Alpha-Fry™ EGS 可保存 5 年。存放一段时间后，焊条表面光泽度可能降低并出现灰色或浅黄色亚光。这只是表面现象，不会影响产品的正常使用。