

# ALPHA® FLUITIN 1532

Bezoplachový trubičkový pájecí drát s tavidlem

J-STD-004 - ROM1 / IPC-TM-650 2.6.3.3 / ISO 12224 – 1.1.2 / DIN 8511-F-SW26

## POPIS

**ALPHA® Fluitin 1532** je trubičkový pájecí drát obsahující aktivovanou kalafunu, vyvinutý pro všeobecné ruční pájení. Jedinečný aktivační systém nabízí tepelnou stabilitu při teplotách před pájením, která zajišťuje, že Fluitin 1532 má mimořádně vynikající výsledky na součástech a površích, kde jsou pájecí podmínky špatné nebo obtížné.

**ALPHA® Fluitin 1532** zanechává tvrdé zbytky po pájení, které mohou být bezpečně ponechány a není třeba je odstraňovat. Pokud je třeba zbytky odstraňovat, potom lze efektivně použít emulzní čisticí prostředky nebo systémy obsahující vodu.

## PROVOZNÍ VÝHODY A VLASTNOSTI

- *Velmi rychlé smáčení* → *Krátké délky cyklu pro drobné opravy součástí a ruční montáž*
- *Dobré nanášečí vlastnosti* → *Vynikající pájené spoje*
- *Příjemná borovicová vůně* → *Příjemná pro obsluhu*
- *Průhledné a bezpečné zbytky* → *Bezoplachové zbytky tavidel, použitelné pro všechny aplikace*
- *Zajišťuje dobrý vzhled spoje* → *Usnadňuje kontrolu*

**ALPHA® Fluitin 1532** je vhodný pro použití v jakékoli komerční aplikaci ručního pájení, která musí být v souladu s normou J-STD-004 – ROM1. Je vhodný pro průmyslové oblasti (v závislosti na vše uvedených kritériích) jako například televize, audio, video/DVD, herní boxy a všechny druhy domácích spotřebičů.

## INFORMACE O PRODUKTU

Norma	Název slitiny	Teplota tání, solidus/likvidus °C	Množství tavidla
ISO 9453	SAC305	217–221	2,2 % a 3,3 %
vlastní	SACX Plus® 0307	217–228	2,2 % a 3,3 %
ISO 9453	Sn99/Cu1	227	2,2 % a 3,3 %
ISO 9453	Sn50/Pb50	183–216	2,2 %
ISO 9453	Sn60/Pb40	183–190	1,4 % a 2,2 %
ISO 9453	Sn60/Pb38/Cu2	183–190	1,1 % a 2,2 %
ISO 9453	Sn62/Pb36/Ag2	178–190	2,2 %
ISO 9453	Sn63/Pb37	183	1,1 % a 2,2 %

\* Fluitin 1532 může být na požádání dodán také v jiných slitinách a množstvích tavidla.

## TECHNICKÉ ÚDAJE

Fyzikální vlastnosti	Typické hodnoty
Jakost kalafuny	WW dle Fed Spec. LL-R-626
Bod měknutí kalafuny:	71 °C (160 °F)
Množství kyseliny:	170–190 mg KOH/g tavidlo (IPC-TM-650-2.3.13)
Obsah halogenidů:	0,80–1,10% hmotnost (IPC-TM-650-2.3.28.1)
Zkouška na měděném zrcadle:	Průraz <50 % dle IPC J-STD-004A
Zařazení:	ROM1 dle IPC J-STD-004A ISO 12224 – 1.1.2. Din 8511 – F – SW26

Zkouška elektrické spolehlivosti	Požadavky	Výsledky
zkouška IPC SIR (J-STD-004A)	1,0 × 10 <sup>9</sup> Ω minimálně	splňuje

## POUŽITÍ

**Pájený spoj vzniká nahřátím pájených částí nad bod tání používané slitiny – při ručním pájení je to princip fungování páječky. Při umístění trubičkové pájky na pájené části se tavidlo rozteče a odstraní zoxidovaný kov, zatímco pájka vytvoří tenkou intermetalickou vazbu, ze které se stane pájený spoj. Fluitin 1532 je také ideální pro aplikace robotického pájení.**

Mějte na paměti následující tipy:

- Používejte páječku s pájecím hrotem o velikosti vhodné pro daný úkon – malé hroty pro pájení rozměrných součástí mohou zabraňovat vytvoření spoje nebo proces zpomalí.
- Vždy volte průměr pájky vhodný pro pájecí hrot i pro pájené díly či součásti.
- Typ páječky by měl zajišťovat dostatečné teplo ke splnění požadavků v předchozích bodech.
- Typická teplota pájecího hrotu má být mezi 120 °C - 160 °C nad teplotou likvidu slitiny. Ideální teplota závisí na tom, jak teplotně náročná je montáž.
- Trubičkové pájky mohou být v různých kombinacích slitin tak, abyste si vždy mohli zvolit správný druh pro dané použití.
- Nepřehřívejte místo, protože to může způsobit zvětšení hloubky intermetalické vrstvy, která pak spoj oslabuje.

**Pokud si vyberete tekuté tavidlo pro opravy, doporučuje se tavidlo ALPHA 615 pro zachování vysoké elektrické spolehlivosti. Pro přesnou aplikaci je k dispozici tavidlo Alpha-615 v tužce.**

## BEZPEČNOST

Dodržujte standardní opatření pro manipulaci a použití. Používejte v dobře větraných prostorách. Při použití **NEKURTE**.

Trubičkový pájecí drát ALPHA® Fluitin 1532 není považován za toxický. Při jeho použití při typických pájecích procesech však vznikne malé množství prvků rozkladu a výparů. Tyto výpary je třeba dostatečně odvádět/větrat pro zajištění bezpečnosti a pohodlí obsluhy.

## SKLADOVÁNÍ

Duté trubičkové pájky společnosti ALPHA by měly být skladovány v suchém prostředí při teplotě od 0°C do 40 °C. Při skladování za těchto podmínek není životnost výrobku omezena. Společnost ALPHA však garantuje životnost výrobku po dobu tří let od data výroby při skladování v suchu a při teplotě od 0°C do 40 °C.

Informace obsažené zde se zakládají na údajích, které jsou považovány za přesné a jsou nabízeny bezplatně. Žádná výslovná nebo implikovaná záruka ohledně přesnosti těchto údajů neexistuje. Odpovědnost za jakoukoli ztrátu nebo újmu vzniklou z použití těchto informací nebo použití uvedených materiálů se výslovně neuznává.