

## Припой ASAHI сплав VIROMET 347 флюс 5013

Бессвинцовый сплав VIROMET 347 является высококачественным решением для современной электронной промышленности. Обладая всеми преимуществами бессвинцовых технологий в области защиты окружающей среды и безопасности производства, сплав VIROMET 347 удовлетворяет самым высоким требованиям промышленных стандартов. Сплав VIROMET 347, обладающий пониженной температурой плавления, а также превосходными механическими свойствами и смачиваемостью, рекомендуется к применению в случаях, когда необходимо обеспечить низкую пиковую температуру пайки и, в то же время, получить высокую надежность паяных соединений. Трубчатый припой содержит 3% безотмывочного флюса 5013, равномерно распределенного внутри паяльной проволоки.

### Характеристики

	347	349
Состав сплава	олово - остаток серебро - $4.1 \pm 0.2$ % медь - $0.5 \pm 0.1$ % индий - $7.0 \pm 0.5$ %	
Плотность	7.40 г/см <sup>3</sup>	
Температура плавления	202 - 207 °C	205 – 210 °C
Коэффициент термического расширения	21.9 мкм/м°C	22.9 мкм/м°C
Усталостная прочность	> 15000 циклов	6000 – 9000 циклов
Механические характеристики	76.16 МПа (растяжение) 56.17 МПа (текучесть) 39.07% (макс. растяжение) 0.24 Дж (энергия течения) 18.38 Дж (энергия разрыва) 26.01 МПа (прочность)	72.03 МПа (растяжение) 52.97 МПа (текучесть) 49.15% (макс. растяжение) 0.23 Дж (энергия течения) 21.41 Дж (энергия разрыва) 30.28 МПа (прочность)
Сила смачивания	4.86 мН при 245 °C	4.30 мН при 245 °C
Время смачивания	0.62 с при 245 °C	0.477 с при 245 °C

**Флюс FC5013** - безгалогеновый некоррозионный, не требует отмывки. Обладает превосходной смачиваемостью, обеспечивает качественную пайку любых поверхностей. Эффективно снижает поверхностное натяжение бессвинцовых сплавов при температуре от 330 °C до 380 °C. Рекомендован для ремонтных работ и точечной пайки.

## Технические характеристики флюсов 5013, 5033, 5043:

	5013	5033	5043
Свойства	Безгалогеновый некоррозионный, не требует отмывки. Обладает превосходной смачиваемостью, обеспечивает качественную пайку любых поверхностей. Эффективно снижает поверхностное натяжение бессвинцовых сплавов при температуре от 330 °С до 380 °С. Рекомендован для ремонтных работ и точечной пайки.		
		При нагревании источает незначительное количество дыма, имеет слабый раздражающий запах, не оставляет следов гари на жале паяльника.	Специально разработан для паяльной проволоки от 0,4 мм и тоньше.
Содержание в припое	3 ± 0.3 %		
Плотность при 25 °С	0.866	1.124	1.066
Тест медного зеркала	пройден, класс «М»	пройден, класс «М»	пройден, класс «М»
Сопротивление водной вытяжки	1.8 x 10 <sup>5</sup> Ом см	1 x 10 <sup>5</sup> Ом см	1 x 10 <sup>4</sup> Ом см
Поверхностное изоляционное сопротивление	> 1 x 10 <sup>9</sup> (85 °С / 85 % RH / 168 ч) > 1 x 10 <sup>12</sup> (40 °С / 90 % RH / 168 ч)	> 1 x 10 <sup>9</sup> (85 °С / 85 % RH / 1000 ч) > 1 x 10 <sup>11</sup> (85 °С / 85 % RH / 168 ч)	> 1 x 10 <sup>9</sup> (85 °С / 85 % RH / 1000 ч) > 1 x 10 <sup>11</sup> (85 °С / 85 % RH / 168 ч)
Тест хромата серебра	-	< 0.03 %	< 0.03 %
Электромиграция	> 1 x 10 <sup>9</sup>	-	-
Тест на смачивание	< 1 с	-	-
Внешний вид шлака	прозрачен и минимален		бледно-желтый и минимален
Тест на сухость	пройден		