



Alliage SN⁻⁴⁰³100C

Alliage S-99.3 Cu0.7 NiGe

S-Sn99Cu1 (NiGe) selon la norme DIN EN ISO 9453: 2014



CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Soudures sans plomb dans les unités de brasage à la vague et sélectives. Une utilisation dans les anciennes unités de soudage à la vague est également possible, dont les pots et les buses sont en V2A et n'ont pas de gazage de protection. L'expérience de nos clients montre que la plupart des applications peuvent se faire sans gaz inerte.

Propriétés

Outre les avantages bien connus des soudures dotées de Ni, notre alliage atteint en ajoutant des qualités de mouillage améliorées au germanium sur toutes les surfaces courantes dans la production électronique et la formation de scories la plus faible par rapport à tous les autres soudures sans plomb.

Le SN100⁻⁴⁰³C a une large fenêtre de température de soudage et est applicable dans les procédés de soudage sélectif à partir de 265°C ainsi que dans les procédés de soudage par immersion jusqu'à 350°C. Avec l'augmentation de la température de soudage, cependant, il faut s'attendre à une consommation de Ge croissante également. comme un retrait intensif du Cu!

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

Alliage	SN100 ⁻⁴⁰³ C (Sn99,3Cu0,7NiGe)
Température de fusion en °C	227 (eutectic)
Température de soudage en °C	260 - 270
Densité g/cm ³	7,4
Chaleur spécifique de fusion J/g	61,0
Surface tension mN/m *	542,45
Conductivité électrique μΩm	13,0

* données de FHG/IZM Berlin

Element	Sn	Cu	Ag	Ni	Ge	Pb	Au
Teneur (%)	Rest	0,6 - 0,7	max. 0,05	0,04 - 0,06	0,005 - 0,007	max. 0,05	max. 0,03

Element	Al	As	Bi	Cd	Fe	Sb	Zn
Teneur (%)	max. 0,001	max. 0,03	max. 0,03	max. 0,002	max. 0,02	max. 0,05	max. 0,001