



■ Produktbeschreibung

- Synthetisches Material
- Lange Standzeit auf der Schablone und breites Prozessfenster
- Keine Kühlung erforderlich
- Exzellentes Benetzungsverhalten auf den meisten Oberflächen
- Geringste Lunkerbildung
- Für geschlossene Rakelsysteme geeignet
- Klare Rückstände

■ Physikalische Eigenschaften

■ Viskosität

Druckanwendungen: 900 bis 1200 kcps
 Dispensieranwendungen: 450 kcps +/- 10%
 Geprüft gem. IPC-TM-650

■ Klebrigkeit

Typischer Wert: 64g

■ Druck

Die Druckauflösung der SynTECH-LF™ ist ideal für Fine-Pitch Anwendungen. Durch die lange Standzeit auf der Schablone kann Pastenverlust bei der Verarbeitung weitgehend vermieden werden. Den für Ihren Einsatzfall richtigen Pulvertyp finden Sie in der untenstehenden Tabelle „Verfügbare Pulvertypen“.

■ Druckereinstellungen

Es folgen einige allgemeine Druckparameter, die als Basis für weitergehende Optimierung zu verstehen sind. Die Einstellungen sind ggf. auf Ihren jeweiligen Prozess anzupassen.

- Druckgeschwindigkeit: 25 – 100 mm/sec
- Rakeldruck: 8 – 25 g/mm Rakelbreite
- Rakelsäuberung: alle 10-25 Hub, oder nach Bedarf

■ Schablonenreinigung

Automatische Reinigungssysteme für Schablone und fehlbedruckte Platinen. Manuelles Reinigen mit 99% Isopropylalkohol.

■ Schablonenstandzeit

- >10 Std. @ 30-45% rel. Feuchte, 22-25°C
- ca. 6 Std. @ 45-70% rel. Feuchte, 22-25°C

■ Legierungen

ELSOLD setzt gleichmäßig kugelförmige Pulver mit geringstem Oxidanteil ein. SynTECH-LF™ steht in folgenden Legierungen zur Verfügung:

- Sn96.5Ag3.0Cu0.5 (ELSOLD TSC3005)
- Sn96.5Ag3.5 (ELSOLD TS35)
- Sn99.3Cu0.7 (ELSOLD TC07)

■ Verfügbare Pulvertypen

Größe µm	Typ	Druckbares Raster
75 – 45	Typ 2	≥ 0,6 mm
45 – 25	Typ 3	0,4 – 0,6 mm
38 – 25	Typ 4	0,3 – 0,4 mm
32 – 20	Typ 5	0,2 – 0,3 mm
< 20	Typ 6	< 0,2 mm

■ Liefergrößen

Für Anwendungen auf Schablonendruckern bzw. in Dispensern stehen folgende Liefergebilde zur Verfügung:

- Dosen: 250g und 500g Kartuschen: 700g und 1200g
- Proflow® Kassetten: 750g Spritzen: 35g und 100g

■ Lagerung und Handhabung

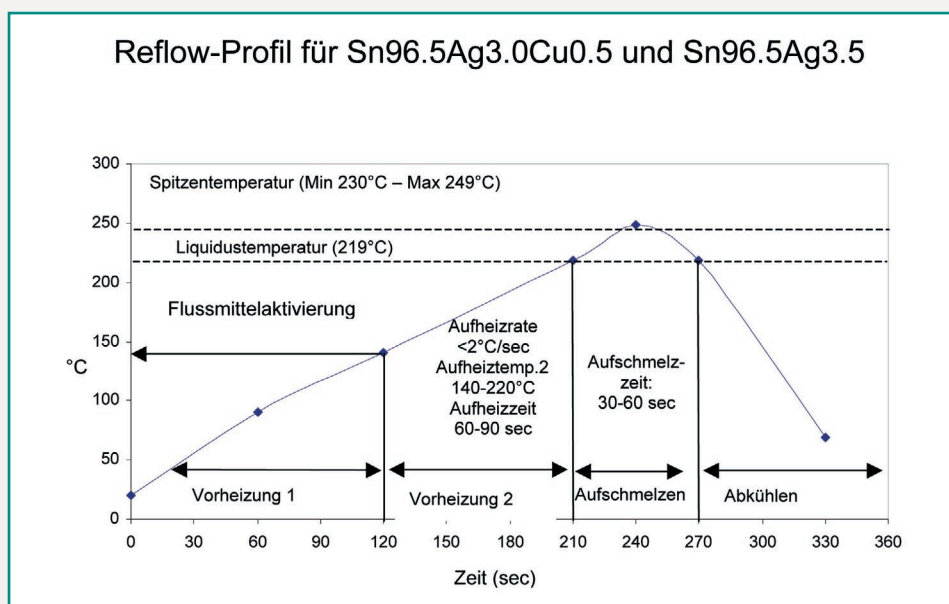
Gekühlte Lagerung bei 6 – 10°C verlängert die Haltbarkeit auf mindestens 6 Monate. Spritzen und Kartuschen sollten senkrecht mit der Dosierseite nach unten gelagert werden. Paste ca 6 – 8 Std. vor Gebrauch ohne zusätzliche Erwärmung auf Raumtemperatur bringen. Lotpaste nie einfrieren.

■ J-STD-004 (IPC-TM-650) Testergebnisse

Test	Norm	Wert	Ergebnis
Flussmittelklasse	IPC-TM-650 2.3.35	-	REMO
Kupferspiegel	IPC-TM-650 2.3.32	-	Erfüllt
Silberchromat	IPC-TM-650 2.3.33	-	Erfüllt
SIR Test	IPC-TM-650 2.6.3.3	5.00 x 10 ⁹ Ω	Erfüllt

■ Empfohlenes Profil

Dieses Temperaturprofil ist als Ausgangspunkt für weitere Prozessoptimierungen mit der SynTECH-LF™ Paste zu verstehen. Eine Abkühlrate von 2-4°C/sec fördert eine feinkörnige Struktur ohne dabei Beschädigungen an thermisch empfindlichen Bauteilen zu riskieren.



Vorstehende Angaben sollen nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit kann jedoch wegen der Vielseitigkeit der Materialien, der Anwendungen, auch im Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, nicht übernommen werden.