

# ソルダペースト

## 鉛フリーソルダペースト一覧表

### ■ 印刷用

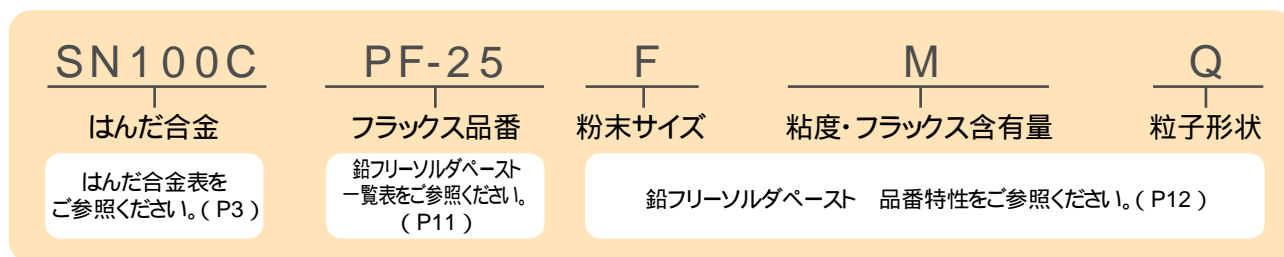
合金品番 Alloy code	フラックス品番 Flux code	品番 Product code	融点 (°C) Melting point	*引張強度 (MPa) Tensile strength	*伸び (%) Elongation	粉末サイズ (μm) Powder particle size	フラックス含有量 (mass%) Flux content	粘度 (Pa·s) Viscosity	用途・特長 Recommended use・Features
SN100C	PF-25	SN100C PF-25 FMQ	227	32	48	45-20	10.7	185	印刷性良好、加熱時のだれを抑制 Good printing performance. Low hot slump.
SN96C1	PF-33	SN96C1 PF-33 FMQ	217	52	27		11.3	205	加熱時のだれ及び印刷時の粘度変化を抑制。 Good printing performance. Viscosity is stable during continuous.
SN97C	PF-31N	SN97C PF-31N FMQ	218-219	50	32		10.9	190	加熱時のだれ及び印刷時の粘度変化を抑制。 Good printing performance. Viscosity is stable during continuous.
	PF-37	SN97C PF-37 SFMQ				38-10	11.7	190	CSP用、0.23φ対応 Suitable for printing down to 0.23mm aperture for CSP.
LF-C2	PF-39	LF-C2 PF-39 FMQ	208-213	87	16	45-20	10.8	185	印刷性・ぬれ性良好、加熱時のだれを抑制。 Good solderability and printing performance. Low hot slump.
SN88	PF-51	SN88 PF-51 FMQ	198-210	80	13		11.6	190	経時変化及び加熱時のだれを抑制。 Obtainable longer tackiness under continuous printing. Prevent slump formation when heated.
SN96	PF-36	SN96 PF-36 AMQ	221	46	33	53-25	11.8	190	印刷性良好。 Good printing performance.
95A	PF-35	95A PF-35 AMQ	236-243	46	38		11.8	185	印刷性良好。 Good printing performance.
BI57	LRA-5	BI57 LRA-5 AMQ	139	74	18		9.5	150	低温はんだ付用。はんだボールの発生を抑制。 For lower temperature soldering. Prevent solder ball formation.

\*測定条件：10mm/min. (25°C)

### ■ ディスペンサー用

合金品番 Alloy code	フラックス品番 Flux code	品番 Product code	融点 (°C) Melting point	粉末サイズ (μm) Powder particle size	用途・特長 Recommended use・Features
SN100C	RMA H-1	SN100C RMA FDQ H-1	227	45-20	吐出安定性良好、急速加熱対応。 Stable dispensing. Suitable for rapid heating.
SN96C1	RMA H-1	SN96C1 RMA FDQ H-1	217		
SN97C	RMA H-1	SN97C RMA FDQ H-1	218-219		
SN96	RMA H-1	SN96 RMA FDQ H-1	221		

## 鉛フリーソルダペースト 品番表示方法



### 鉛フリーソルダペースト 品番特性

粉末サイズ・粘度 / フラックス含有量・粒子形状

#### 粉末サイズ

記号	粉末サイズ範囲 ( $\mu\text{m}$ )	用途		JIS該当
		印刷	ディスペンサー	
UF	25 ~ 10	BGA・CSP対応		
SF	38 ~ 10	0.4mmピッチ対応		S-5
F	45 ~ 20			S-4
A	53 ~ 25	0.5mmピッチ対応		S-3

\*0.4mmピッチ開口幅0.18mm以下の場合、SF(38~10)を推奨します。

#### 粘度 / フラックス含有量

記号	粘度 (Pa·s)	フラックス含有量 (mass%)	粘度の測定方法
M	150 ~ 250	9.0 ~ 13.0	スパイラルセンサー型粘度計を使用、25、10rpmの条件で回転開始後3~5分後の安定値を採用。
D	300 ~ 700	11.0 ~ 14.5	ブルックフィールドRVT型粘度計を使用、25、スピンドル(T-Fタイプ)、5rpmの条件でヘリバススタントを降下させながらスピンドルの横バーがソルダペースト表面に接触してから2分後の値を採用。

#### 粒子形状

記号	粒子形状	用途
なし	アトマイズ粉	一般用
Q	球形	ディスペンサー、ファインピッチ用

### 包装

製品	パッケージ	製品単位	包装単位 (入数)
ソルダ ペースト	プラスチックジャー	500g	5kg
	プラスチックカートリッジ	1kg	1kg
	プラスチック注射器	20g ~ 150g	各1本より
	*ディスペンサー用バレル	20g ~ 200g	各10本 / 箱

\*ディスペンサー用バレル：ディスペンサーの機種をご明示ください。