



LÖTZINN FLOWTIN+ TSC305

Mikrolegiertes bleifreies Lot für die Elektronik

PRODUKTBESCHREIBUNG

Stannol Flowtin+ TSC305 ist ein mikrolegiertes Weichlot auf Basis der Legierung Sn96,5Ag3Cu0,5. Die neue Legierung wurde aus Flowtin TSC305 weiterentwickelt, um die Verkratzung auf Lotbadoberflächen, die mit normalen bleifreien Legierungen beim Löten an Luft eintreten, zu verhindern oder zu minimieren. Da auch Löten unter Inertgas (N₂), nie ganz sauerstofffrei erfolgt, bleibt auch hier die Badoberfläche länger rein.

PRODUKTMERKMALE

Das Produkt bietet folgende Vorteile:

- Das fortschrittliche Lot zum Wellenlöten
- Reduzierung von Krätze durch Desoxidationszusatz
- Reduzierung des Wartungsaufwandes für Lötbäder
- Vermeidung von oxidbedingten Lötfehlern
- Schmelzbereich bei 217-220 °C
- Optimal für Badtemperaturen von 260-270°C

ANWENDUNG

Beim Umstellen auf Flowtin+ bleiben die Einstellungen gleich, sofern eine Legierung auf der Basis von Zinn, Silber und Kupfer eingesetzt wurde! Die physikalischen Eigenschaften werden durch die Mikrolegierungs- und Desoxidationszusätze nicht verändert.

Die Unterschiede zwischen Ecoloy TSC305 und Flowtin+ TSC305:

- Erstarrung der Lötstelle erfolgt feinkörniger
- Verminderte Ablegerung von Kupfer aus Leiterbahn und Bauteilanschluss
- Verlängerte Standzeit von Lötbädern durch geringere Kupferanreicherung
- Beim Flowtin+ wird das Anlaufen verhindert, da die Oxidbildung unterdrückt wird
- Vermeidung oxidbedingter Lötfehler
- Erheblich reduzierter Wartungsaufwand an den Lötmaschinen

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN UND DATEN VON ECOLOY BZW. FLOWTIN LEGIERUNGEN IM VERGLEICH

Allg. Eigenschaften	S-Sn63Pb37*	STANNOL ECOLOY TSC305 (S-Sn96,5Ag3Cu0,5)*	STANNOL FLOWTIN TSC305 (S-Sn96,5Ag3Cu0,5)**	STANNOL FLOWTIN+ TSC305 (S-Sn96,5Ag3Cu0,5)**
Schmelzpunkt bzw. Schmelzbereich, °C:	183	217-220	217-220	217-220
Elektrische Leitfähigkeit, %IACS:	11,9	13	13	13
Elektrischer Widerstand, µΩcm:	14,5	13	13	13
Brinell Härte, HB:	17	15	15	15
Dichte, g/cm ³ :	8,4	7,5	7,5	7,5

* Entsprechend ISO 9453:2014

** Entsprechend ISO 9453:2014, zusätzlich dotiert mit Mikrolegierungszusätzen <0,05%

EMPFOHLENE EINSATZBEDINGUNGEN

Wellenlöten: Die empfohlenen Einsatzbedingungen beim Wellenlöten sind die gleichen wie bei Ecoloy TSC305, da der Schmelzbereich (217-220°C) gleich bleibt! Optimale Lötbadtemperaturen liegen um 265°C, während die Wirkungsweise der Flowtin TSC305 Legierungen optimal bei höheren Temperaturen liegen.

REINHEIT

Wie S-Sn96,5Ag3Cu0,5, nach ISO 9453:2014 mit Mikrolegierungszusätzen <500ppm und Desoxidationzusätze.

LIEFERFORMEN

Dreikantstangen, kg-Barren, Barren mit Aufhängeöse

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Vor dem ersten Gebrauch das Sicherheitsdatenblatt durchlesen und Sicherheitsmaßnahmen beachten.

HINWEIS

Die genannten Daten sind typische Werte, stellen aber keine Spezifikation dar. Das Datenblatt dient zu Ihrer Information. Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort und Schrift ist unverbindlich, gleichgültig, ob Sie vom Hause oder von einem unserer Handelsvertreter ausgeht – auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter – und befreit unsere Kunden nicht vor der eigenen Prüfung unserer Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Sollte dennoch Haftung unsererseits infrage kommen, so leisten wir Schadenersatz nur in gleichem Umfang wie bei Qualitätsmängeln.