

# Produktinformation

## **FELDER-ISO-Core<sup>®</sup> "RA" - BLEIFREI**

Flussmittelgefüllter, halogenhaltig aktivierter Weichlötdraht, Flussmittel nach DIN EN 29454.1, 1.1.2.B bzw. DIN EN 61190-1-1, ROM1 / RoHS-konform nach 2011/65/EU

Art.-Nr.: (55)18.....

Die Angaben über unsere Produkte sind das Resultat langjähriger Erfahrung, die wir unseren Kunden gern zur anwendungstechnischen Hilfe weitergeben. Da wir jedoch keinen Einfluss auf die Ausführungen der mit unseren Produkten durchgeführten Arbeiten haben, beschränkt sich unsere Haftung auf die in unseren Verkaufsbedingungen bei Qualitätsmängeln vorgesehenen Ersatzleistungen.

Diese Produktinformationen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar.

## Anwendung

Standardlötendraht für Handlötungen in der Elektrotechnik, Elektromechanik und bedingt auch in der Elektronik. Das Flussmittel zeichnet sich durch hohe Temperaturbeständigkeit bis zu 400°C aus und spritzt nicht während des Aufschmelzens. Die Zeit über Schmelztemperatur des Lotes sollte 5 Sekunden nicht überschreiten! Eine optimale Benetzung sowie Norm übertreffende Ausbreitungswerte machen diesen bleifreien Lötendraht zu einem Spitzenprodukt unter den Röhrenloten.

## Bleifreie\* Standard – Lotlegierungen

Legierung	DIN EN ISO 9453	DIN EN 61190-1-3	Schmelzbereich	Artikel- Nr.
Sn100Ni+ (Sn99Cu0,7AgNiGe)	S-Sn99Cu1 (AgNiGe)	Sn99Cu.7	227°C	551894....
Sn99Ag+ (Sn99Cu0,7Ag0,3NiGe)	S-Sn98Cu1Ag (NiGe)	-	217 – 227°C	551881....
Sn96Ag+ (Sn96,5Ag3Cu0,5NiGe)	S-Sn96Ag3Cu1 (NiGe)	Sn96Ag03Cu0,4	217 – 219°C	551876....
Sn95Ag+ (Sn95,5Ag3,8Cu0,7NiGe)	S-Sn95Ag4Cu1 (NiGe)	Sn96Ag04Cu0,7	217°C	551884....
Sn96,5Ag3Cu0,5	S-Sn96Ag3Cu1	Sn96Ag03Cu0,4	217-219°C	1876....
Sn95,5Ag3,8Cu0,7	S-Sn95Ag4Cu1	Sn96Ag04Cu0,7	217°C	1884....
Sn95Ag5	S-Sn95Ag5	Sn95Ag05	221 – 240°C	1892....
Sn96,5Ag3,5	S-Sn96Ag4	Sn96Ag04	221°C	1896....
Sn97Ag3	S-Sn97Ag3	-	221 – 224°C	1895....
Sn99,3Cu0,7	S-Sn99Cu1	Sn99Cu.7	227°C	1894....
Sn97Cu3	S-Sn97Cu3	-	227 – 310°C	1897....
Weitere bleifreie Legierungen sind auf Kundenwunsch lieferbar.				

**\*Bleifreie FELDER-ISO-Core® "RA" - Lötdrähte enthalten keine Stoffe, für die in Richtlinie 2011/65/EU („RoHS“) Beschränkungen bestehen.**

## Patente

Die Felder GMBH produziert sämtliche NiGe-Legierungen mit der Lizenz für die Fuji-Patente (JP 3296289, USP 6.179.935 B1 und DE 198 16 671 C2), sowie (auf Wunsch) alle SAC-Lote nach Senju- (JP 3027441) und ISURF-Patent (US 5.527.628).

## Eigenschaften

Flussmitteltyp	:	Halogenaktiviert 1.1.2.B (ROM1, F-SW26)
Flussmittelanteil	:	2,5 % Standard
Flussmittelverteilung	:	1– (Standard), 3 – und 5 – seelig
Halogenanteil	:	≤ 1,0 %
Ø in mm	:	0,25, 0,35, 0,50, 0,75, 1,00, 1,50, 2,00, 3,00, 4,00, 5,00, 6,00
Spulengröße in kg	:	0,10, 0,25, 0,50, 1,00, 2,50, 5,00

## Verunreinigungen/Toleranzen nach DIN EN ISO 9453:2006

### z.B.: SAC 305

Element	Ag	Al	As	Bi	Cd	Cu	Fe
Gehalt (%)	3,0± 0,2	0,001	0,03	0,1	0,002	0,5± 0,2	0,02
Element	Pb*	Sb	Sn	Zn			
Gehalt (%)	0,07	0,1	Rest	0,001			

### z.B.: Sn100Ni+

Element	Ag	Al	As	Bi	Cd	Cu	Fe
Gehalt (%)	0,06	0,001	0,03	0,1	0,002	0,7± 0,2	0,02
Element	Ge	Ni	Pb*	Sb	Sn	Zn	
Gehalt (%)	0,01±0,002	0,07±0,02	0,07	0,1	Rest	0,001	

\*Der maximale Bleigehalt in FELDER-Elektroniklöttdrähten liegt bei 0,07% (Normenforderung 0,1%)

## Waschen

Die hellen, festen Flussmittelrückstände rufen auch bei Nichteisenmetallen keine Korrosion hervor. Sie können deshalb auf der Lötstelle verbleiben

Beim Einsatz in der Elektronikfertigung empfehlen wir die Entfernung der Flussmittelrückstände mit gängigen Leiterkartenreinigern auf alkalischer Basis.

## Lagerung

Trocken und weitestgehend staubfrei lagern. Mindestens 24 Monate haltbar.

## Hinweise zum Umgang

Wir verweisen auf das entsprechende EG-Sicherheitsdatenblatt.

## Hinweise

Gerne fertigen wir alle Lötdrähte auch nach Ihren Werksnormen.