

# 产 品 介 绍

## 无铅锡膏 ZSRH01 -N

### 1. 产品特徴

对于长时间放置出现氧化的部品电极、喷锡板状态不好的焊盘、难以焊接的 Ni 材、有出现爬锡问题的 QFN / 镀 Au 模组等问题，ZSRH01-N 可以完全搞定。

### 2. 仕様

金属成分	颗粒	助焊剂含量
SAC305 SAC105 SAC0307	Type3 (25~45um)	11.5±0.5%
	Type4 (20~38um)	11.7±0.5%
	Type5 (15~32um)	11.8±0.5%

### 3. 产品特性

项 目		特 性 值	试 验 方 法
卤含量 (%)		0.4±0.1	JIS Z 3197-8.1.4.2.1
铜板腐蚀		未发生	JIS Z 3284-4
水溶液阻抗 (Ω·cm)		$>1 \times 10^4$	JIS Z 3197-8.1.1
绝缘阻抗 (Ω)	40°C/90%RH	$>1 \times 10^{11}$	JIS Z 3284-3
	85°C/85%RH	$>1 \times 10^8$	
迁移试验		无迁移	JIS Z 3284-14
扩散率 (%)		$> 75$	JIS Z 3197-8.3.1.1
粘度 (Pa·s)		180±30	JIS Z 3284-6
锡 珠		等级 1~3	JIS Z 3284-11
印刷性		M3	JIS Z 3284-5
印刷塌陷		0.3mm 以下	JIS Z 3284-7
加热塌陷		0.3mm 以下	JIS Z 3284-8

#### 4. 包装标识

- ① 本产品采用绿色罐包装。
- ② 本产品包装标准重量为 500 克，可依客户要求订做。
- ③ 罐身上粘有产品型号、合金成分、产品批号、产品重量等产品信息。
- ④ 锡膏标贴上同时印有简短的使用注意事项及安全卫生注意事项。
- ⑤ 本公司注册商标为“ZS. HX 中实”。

#### 5. 保存条件

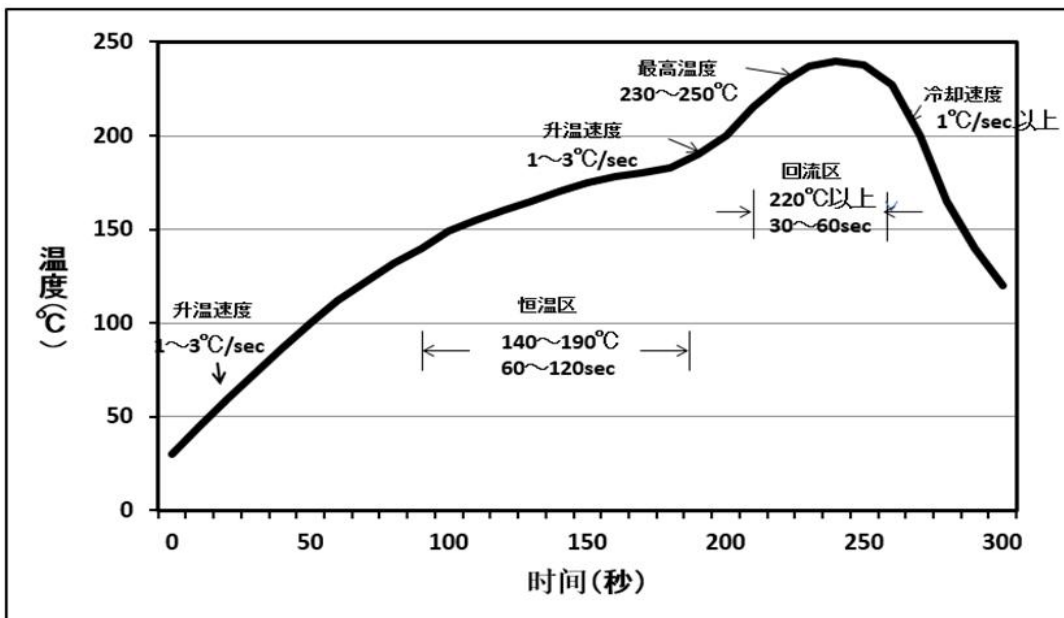
冰箱或冷藏柜的温度维持在 10℃ 以下。

#### 6. 保存期限

保存期限为自制造之日起 180 天。

#### 7. 参考回流温度条件

##### 【SAC305】



##### ① 恒温区

恒温区的升温速度 1℃/秒~3℃/秒，急剧的升温可能引起焊膏塌陷。为保证 PCB 各部温度均匀，减少温差 ( $\Delta t$ )，恒温时间为 60 秒~120 秒，恒温温度 140℃~190℃。如温度过低或时间过短将会产生未融溶现象。而如果温度过高或时间过长，助焊剂中活性成分挥发亦可能导致未融溶现象产生。

##### ② 回流区

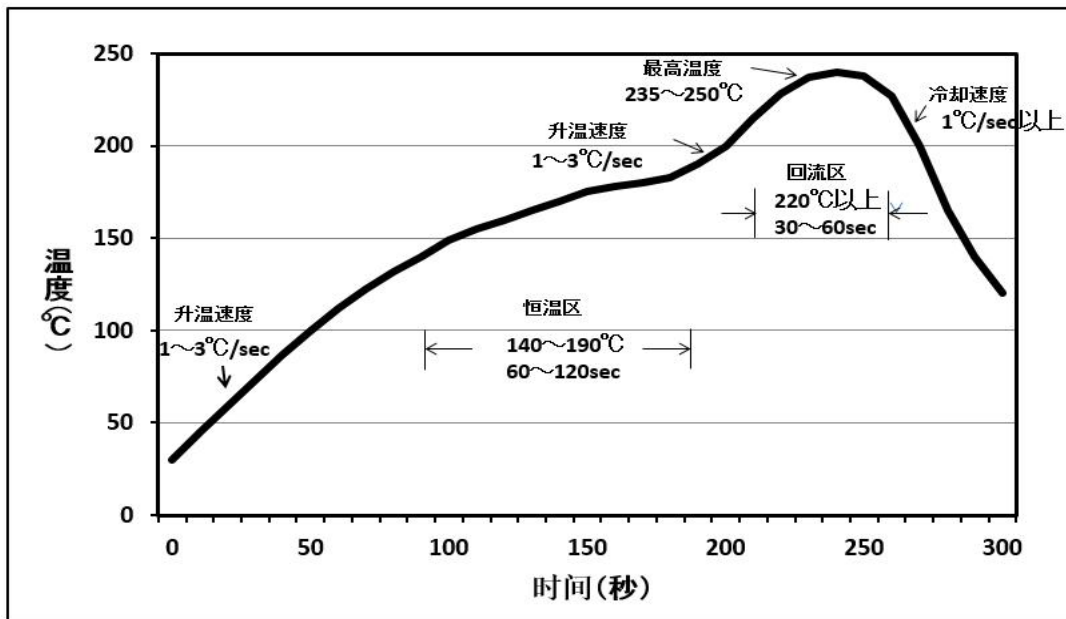
基于元件的耐热性能，一般回流温度为 230~250℃。

##### ③ 冷却区

缓慢的冷却速度可能引起元件的偏移及立碑现象，并使接合强度下降；反之，太快则可能使元件因热冲击而损坏。冷却速度一般设定为 1℃/秒以上。

注意事项：以上回流曲线可根据元件、PCB 的情况及回流炉的特性实际调整，因此事先须进行充分的试验。

【SAC305】、【SAC0307】



① 恒温区

恒温区的升温速度 1°C/秒~3°C/秒，急剧的升温可能引起焊膏塌陷。为保证 PCB 各部温度均匀，减少温差 ( $\Delta t$ )，恒温时间为 60 秒~120 秒，恒温温度 140°C~190°C。如温度过低或时间过短将会产生未融溶现象。而如果温度过高或时间过长，助焊剂中活性成分挥发亦可能导致未融溶现象产生。

② 回流区

基于元件的耐热性能，一般回流温度为 235~250°C。

③ 冷却区

缓慢的冷却速度可能引起元件的偏移及立碑现象，并使接合强度下降；反之，太快则可能使元件因热冲击而损坏。冷却速度一般设定为 1°C/秒以上。

注意事项：以上回流曲线可根据元件、PCB 的情况及回流炉的特性实际调整，因此事先须进行充分的试验。

7. 使用注意项目

- ① 本品请勿以手直接接触。若皮肤沾有时请尽快以酒精等适当溶液擦拭并充分清洗。
- ② 使用本品时工作环境应保持良好通风并避免吸入其挥发气味。
- ③ 请按要求进行保管。若放置在室温时，请避免急剧升温或阳光直射并勿打开瓶盖。
- ④ 本品若混入氯化物或其他溶液，印刷品质可能劣化并产生锡珠，因此要特别保持网板及用具的清洁。
- ⑤ 本品属于非危险品，但应注意工作场所的消防事项，请事先仔细阅读《物质安全资料表 (MSDS)》。
- ⑥ 本产品是本公司开发的环保产品，满足 ROHS 指令。
- ⑦ 其它事项请参照本产品包装标签上的注意事项及安全卫生注意事项。