

# 無鉛含銀錫絲(錫銀銅 Sn96.5Ag3Cu0.5)

軸約 10 克/正負誤差 1 克 一卷的重量包含軸在內

免洗(含助焊劑 FLUX 含量 2.2%)

編號	產品型號	品牌規格
105751	0.6mm/Sn96.5Ag3Cu0.5/100g	無鉛含銀錫絲 錫 Sn96.5+銀Ag3+銅 Cu0.5
105753	0.8mm/Sn96.5Ag3Cu0.5/100g	無鉛含銀錫絲 錫 Sn96.5+銀Ag3+銅 Cu0.5
105754	1.0mm/Sn96.5Ag3Cu0.5/100g	無鉛含銀錫絲 錫 Sn96.5+銀Ag3+銅 Cu0.5

型號	Sn/Ag3/Cu0.5 无鉛含銀焊錫絲; 表示含錫量為96.5%，銀為3%，銅為0.5%
線徑	1.0mm/0.8mm/0.6mm/0.5mm 線徑可根據客戶要求定做
特點	成本較高，各項性能良好，潤濕性較好，目前選用廠家最多的無鉛焊料（據統計，超過60%的在用廠家使用此合金）。
熔點	217℃~221℃



勝特力材料 886-3-5753170  
 勝特力電子(上海) 86-21-34970699  
 勝特力電子(深圳) 86-755-83298787  
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

# 目錄欄

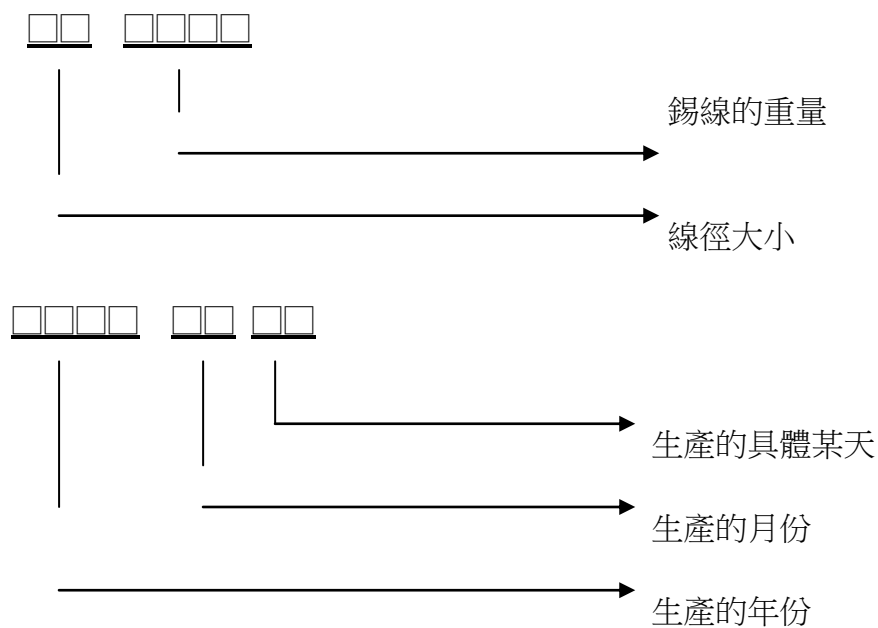
序號	項目	頁碼
1.	適用範圍.....	3
2.	產品命名.....	3
3.	結構及材料.....	3
4.	外型尺寸.....	4
5.	引用標準.....	5
6.	技術標準.....	5
7.	檢驗標準及主要檢測儀器.....	8
8.	認證.....	9
9.	包裝.....	9
10.	驗收標準.....	9
11.	注意事項.....	9
12.	物質安全資料表.....	9

## 1.適用範圍

本公司生產的焊錫產品，在現在工業中用途相當廣泛，是焊接線路中連接電子器件的重要工業原材料，廣泛應用於電子工業，家電製造業，汽車製造業，維修業和日常生活中

## 2.產品命名

### 2.1 生產批號命名規則



### 2.2 舉例：06 1000

20110809

06 -----線徑

1000 -----重量

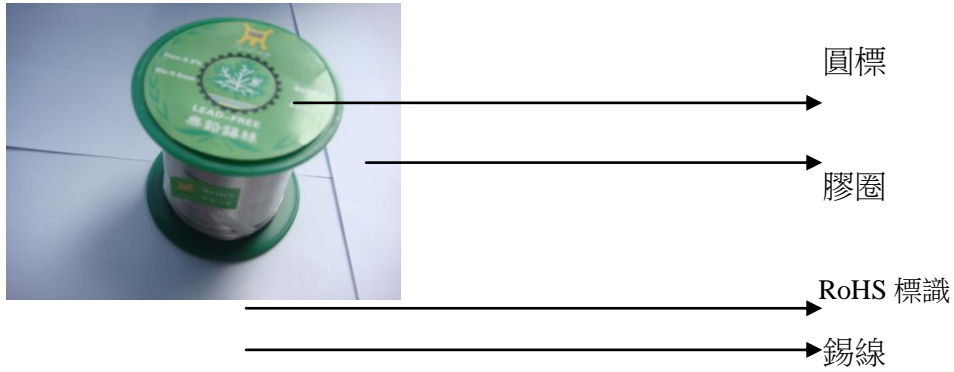
2011 -----生產的年份

08 -----生產的月份

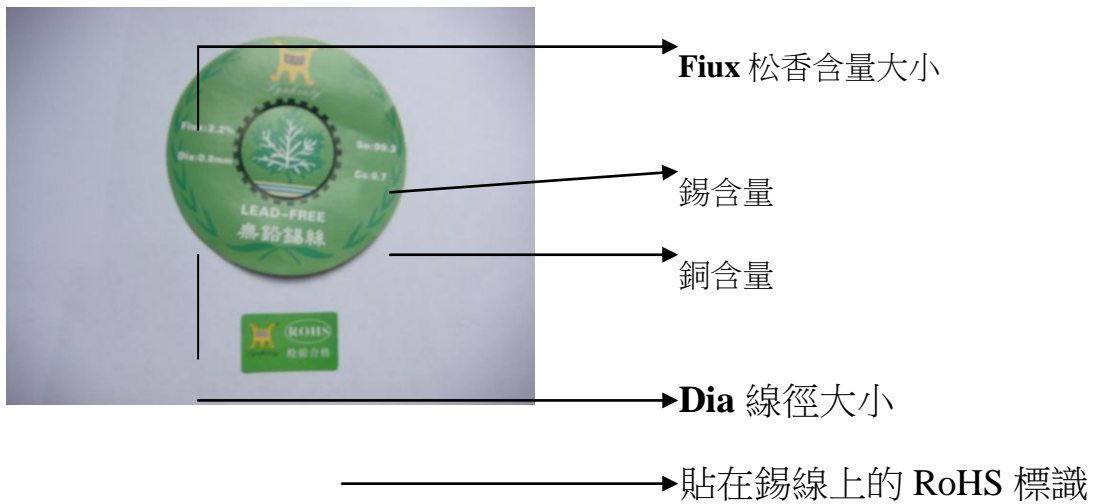
09 -----生產的具體某天

### 3. 結構及材料

#### 3.1 產品結構圖



#### 3.2 標識區別



### 4. 外型尺寸



A：膠圈直徑約 67.42mm

B



B：膠圈高度約 63.55mm



錫線盒長寬高約 36.5cm x15.5cm x7.9cm

## 5.引用標準

按照 GB/2828.-2003, 逐批計數抽樣檢驗水準執行

## 6 技術標準

### 6.1

項目	技術要求
外觀	錫線外觀光亮，卷線整齊，錫條表面光亮，無毛刺，斑點
尺寸	符合客戶要求
標識	符合客戶要求
重量	符合客戶要求

### 6.2 種類及化學成分

型號	融 化 溫 度	化學成分(品質分數)/% 執行標準:GB/T 20422-2006														
		Sn	Ag	Cu	Bi	Sb	In	Zn	Pb	Au	Ni	Fe	As	Al	Cd	雜質總量
Sn99.3Ag 3.0Cu0.5	227	餘量	2.8~ 3.2	0.3~ 0.7	0.10	0.10	0.10	0.00 1	0.01 0	0.05	-	0.02	0.03	0.00 1	0.00 2	0.2

絲狀鈎料的外形尺寸及允許偏差	
直徑	允許偏差
≤0.3	±0.02
0.8~2.5	±0.03
>0.8~2.5	±0.05
>2.5~6.0	±0.10

### 6.3 物理特性

特定合金	Sn99.3Ag 3.0Cu0.7	熱容 (J/kg · k)	220
固相溫度	217°C	熱導率(J/m · s ·	64

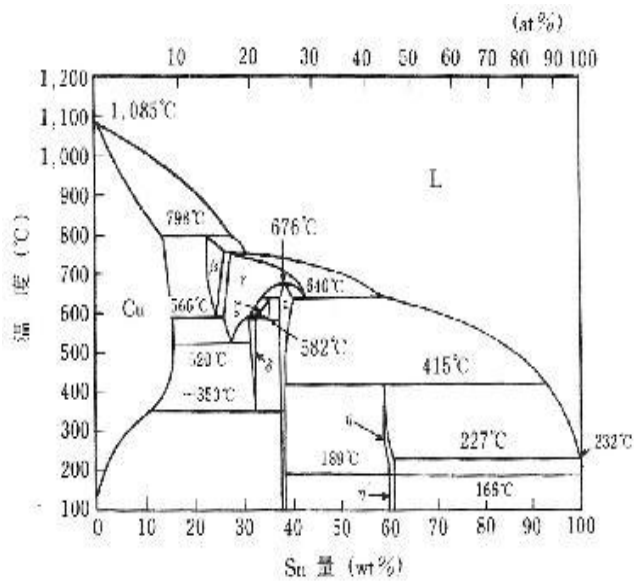
		K)	
液相溫度	218°C	拉伸強度 (MPa)	32
比重	7.32	延伸率 (%) df	48

#### 6.4 化學特性

序號	項目	檢驗標準	引用標準
1	焊劑含量(%)	標稱值±0.1%	GB/T 3131-2001
2	焊劑連續性(%)	< 1.5%	GB/T 3131-2001
3	鹵素含量(以 Cl 計, wt%)	R : < 0.05%; RMA : 0.05% ~ 0.15% RA : > 0.15%	GB/T 9491-2002
4	銅板腐蝕	沒有明顯腐蝕	JIS Z 3197
5	銅鏡腐蝕	AA : 應基本無變化 A : 不應使銅膜有穿透腐蝕	JIS Z 3197
6	絕緣電阻(Ω)	R, RMA : 一級 ≥ 1×10 <sup>12</sup> 二級 : ≥ 1×10 <sup>11</sup> RA : 一級 ≥ 1×10 <sup>11</sup> 二級 ≥ 1×10 <sup>10</sup>	GB/T 9491-2002
7	水萃取液電阻(Ω .cm)	R, RMA : ≥ 1×10 <sup>5</sup> RA : ≥ 5×10 <sup>4</sup>	GB/T 9491-2002

8	擴展率(%)	R : $\geq 75$ , RMA $\geq 80$ , RA : $\geq 90$	GB/T9491-2002
9	乾燥度	焊渣表面應無粘性,表面的白堊粉(或白粉筆)應能容易除去	IPC-TM-650
10	飛濺率(%)	優秀:0~10%; 中等:11~30%;不合格:> 31%	IPC-TM-650
11	酸(mgKOH/g)	> 162mg(KOH)/g	GB/T 8146-2003

## 6.5 SnCu 系相圖



共晶成分: Sn- Ag 3.0Cu0.5

熔點: 217°C

## 7. 主要檢測儀器. 設備



儀器.設備名稱	型號	產地	用途
金屬直讀光譜儀	Q4 TASMAN	德國	合金成分分析
原子吸收分光度計	WYX-9003A	瀋陽	合金成分分析
精密電子天枰	BS240	德國	重量，比重測試
千分尺，	/	上海	擴展率測試
數顯卡尺	/	上海	測量線徑大小
恆溫恆濕試驗機	BE-TH-80M3	東莞	老化測試
絕緣電阻測試儀	YD2681A	常州	電阻測試

## 8.認證

### 8.1 體系認證

認證類型	發證單位	發證時間	有效期	編號
ISO9001:2008	上海凱瑞克	2013.9.2	2015.9.1	/

### 8.2 產品認證（關於符合歐盟 RoHS 指令之檢驗報告）

物料名稱	檢驗單位	報告編號	報告日期	有效期	檢驗結果
無鉛錫線	SGS	CANEC1316386402	2013.10.29	/	合格
無鉛錫條	SGS	CANEC1316386404	2013.10.29	/	合格

## 9.包裝

8.1 膠圈，圓標，圍標，紙盒，可根據客戶要求用本公司的包裝，或者中性包裝。

8.2 裝紙盒規格為錫線 10 卷/箱（每卷的重量按客戶要求生產），錫條淨重 20Kg/箱。需求貨運的，可用大紙箱打包。

8.3 每盒的單側印刷有本公司的貨物標識，生產標識

8.4 運輸方式：汽車送貨上門，小量以快遞方式送貨上門。

8.5 標識樣本

外箱雙側標識樣本：

型號：
規格：

## 10.驗收標準

項目	要求	抽樣標準 GB2828.1-2003	
			AQL
外觀	紙盒或者膠圈無明顯變形，損傷，劃花，髒汙等不良現象	II	4.0
標識	內容完整，正確，清晰	II	4.0
重量	重量在允許的誤差範圍內	II	4.0
貨物	貨物與送貨單上的內容相一致	/	/

備註	可根據客戶要求提供出廠檢驗報告
----	-----------------

## 11.注意事項

### 11.1 儲存條件

常溫下，放在乾燥，陰涼，通風的地方

1

1.2 使用時，為了獲得良好的焊接效果，被焊件必須具備可焊性，被焊金屬表面應保持清潔，選用合適的助焊劑，選擇適當的焊接溫度