



● 存儲在透明管情況下，良好的含鉛焊錫的加工性，你可以選擇適合的應用程序。● 要描述的針對每個應用程序裝載每個產品背面的方式點焊接，則可以使用它向初學者的信心。

SD-101 / SD-60 系列

產品名稱	型號	JAN 代碼	組成 (錫鉛)	熔點	絲徑	長度	重量	焦油
螺旋焊	SD-101	330 039	50-50%	183-215°C	φ1.2mm	關於 0.7 米	約 5g	進入
焊料用於高密度集成基板	SD-60	333 115	60-40%	183-190°C	φ0.6mm	關於 5.5 米	關於 11 克	
焊接雙面印刷電路板	SD-61	333 122	63-37%	183-184°C	φ0.8mm	關於 4.1 米	關於 14 克	
焊接進行精密的印刷電路板	SD-62	333 139	60-40%	183-190°C	φ0.8mm	關於 4.1 米	關於 14 克	
焊接電子工作	SD-63	333 146	60-40%	183-190°C	φ1.0mm	關於 3.0 米	關於 18 克	
焊料鍍銀配件	SD-64	333 153	60-37.5-2.5 (Ag) 的%	178-211°C	φ0.8mm	關於 4.1 米	關於 14 克	

焊料的聲學零件	SD-65	333 160	60-40%	183-190℃	φ1.2mm	關於 2.6 米	關於 22 克	無
焊錫模型工具	SD-66	333 177	50-50%	183-215℃	φ1.2mm	關於 2.6 米	關於 22 克	
焊料家用電器	SD-67	333 184	50-50%	183-215℃	φ1.6mm	2.2m 左 右	關於 34 克	
焊接鋁金※	SD-68	333 191	45-55%	183-227℃	φ1.6mm	2.2m 左 右	關於 34 克	
不銹鋼焊※	SD-69	333 207	63-37%	183-184℃	φ1.6mm	2.2m 左 右	關於 34 克	

※SD-68, SD-69 是需要的流量。(BS-35, BS-45)