

TECHNISCHES DATENBLATT

Lotpaste STL 480 FP

Lotpaste STL 480 ist eine fine-pitch-Lotpaste, die auf die spezielle Anwendung beim Schablonendruck mit Rastermaßen unter 300 µm zugeschnitten ist. Das moderne Pastensystem wird den Anforderungen der aktuellen Fertigungstechnologien gerecht.

Metallgehalt	88,5 %
Rheologie	Schablonendruck

Lotpulver

Für die Fertigung der **Lotpaste STL 480** wird ausschließlich geprüfetes, hochqualitatives Lotpulver verwendet, das in seinen Parametern den Bestimmungen der nationalen und internationalen Normen J-STD-006 und DIN-EN 29453 entspricht. Hervorzuheben ist die gute, sehr gleichmäßige Phasenverteilung in den einzelnen Lotpulverpartikeln, die eine Grundvoraussetzung für das vorzügliche Aufschmelzverhalten ist. Nachfolgende Klassifizierungsmerkmale sind zutreffend:

Lotlegierung	Sn62Pb36Ag2		
Kornform	DIN 32513, 3.1	sphärisch	
Korngröße	ANSI/J-STD-005	Körnung	15 bis 25 µm
Oxidgehalt		< 250 ppm	

Flussmittel

Für diese no-clean Lotpaste wurde ein halogenfreies, mild aktiviertes Flussmittel entwickelt, das folgenden Eingruppierungen entspricht:

DIN 32513:	F-SW 32
DIN EN 29454-1:	1.1.3.c.
ANSI/J-STD-004:	L0

Die Testung des Flussmittels erfolgte nach anerkannten Standards.

Test	Standard	Ergebnis
Kupferspiegeltest	DIN EN ISO 9455	bestanden
Ausbreitungstest	DIN EN ISO 9455	bestanden
Halogenidtest	DIN EN ISO 9455	bestanden
Elektromigration	DIN EN ISO 9455	bestanden

Die Zusammensetzung des Flussmittels garantiert ein gleichmäßiges Aufschmelzen sowie hervorragende Konturenstabilität und ein sehr gutes Druckverhalten. Durch die erhöhte Nassklebekraft werden Offenzeiten von 8 h problemlos möglich.

TECHNISCHES DATENBLATT

Pasteneigenschaften

Test	Standard	Ergebnis
Benetzung auf Cu	DIN 32513	Klasse 1 oder 2
Aufschmelzen	DIN 32513	Klasse 1 oder 2
Nassklebekraft		> 15 mN / mm ²
Elektromigration	DIN 32513	bestanden
Konturenstabilität	DIN 32513	0,2 / 0,3 RT, 1 h 0,2 / 0,3 80 °C, 20 min
Oberflächenisolationswiderstand	DIN 32513	> 10 ¹⁰ Ohm

Anwendungs- und Verarbeitungsrichtlinien

Die Lagerung der **Lotpaste STL 480** sollte bei 10 bis 15 °C im geschlossenen Gebinde erfolgen. Vor dem Gebrauch ist die Lotpastentemperatur der Umgebungstemperatur anzugleichen, wobei die Verarbeitung vorzugsweise im Bereich von 20 bis 25 °C erfolgen sollte. Die Lotpaste weist ein sehr gutes Formfüllungsvermögen und Abrollverhalten auf. Eine Homogenisierung nach längeren Standzeiten bzw. vor dem Erstgebrauch ist notwendig. Flussmittelrückstände müssen im Normalfall nicht entfernt werden. Im EG-Sicherheitsdatenblatt sind weitere Angaben zur sicheren Anwendung der Lotpasten gegeben.

Haltbarkeit und Lieferform

Bei vorschriftsmäßiger Lagerung beträgt die Haltbarkeitsdauer des geschlossenen Gebindes 6 Monate.

Die Lieferung der **Lotpaste STL 480** ist in 500 g Dosen möglich.

Sonderformen der Lieferungen sind abzusprechen.

Service

- Lösung von Anwenderproblemen
- Kundenbetreuung