

## PÂTE A BRASER

### Pâte ECO SOLDER

La pâte ECO SOLDER sans plomb mise au point par SMIC est une pâte à braser de nouvelle génération répondant aux exigences de protection de l'environnement. Par rapport à la pâte à braser existante, la pâte ECO SOLDER résout divers problèmes liés au soudage sans plomb comme la stabilité de conservation, la stabilité d'alimentation, la mouillabilité et la résistance à la chaleur, du fait de son point de fusion plus élevé.

### Pâte à braser série 221BM5

La pâte série 221BM5, version modifiée de notre pâte à braser Sn-Pb 221CM5 standard pour soudage sans plomb, assure une excellente imprimabilité en cas d'impression continue prolongée, et une mouillabilité et une résistance à la chaleur améliorées.\*

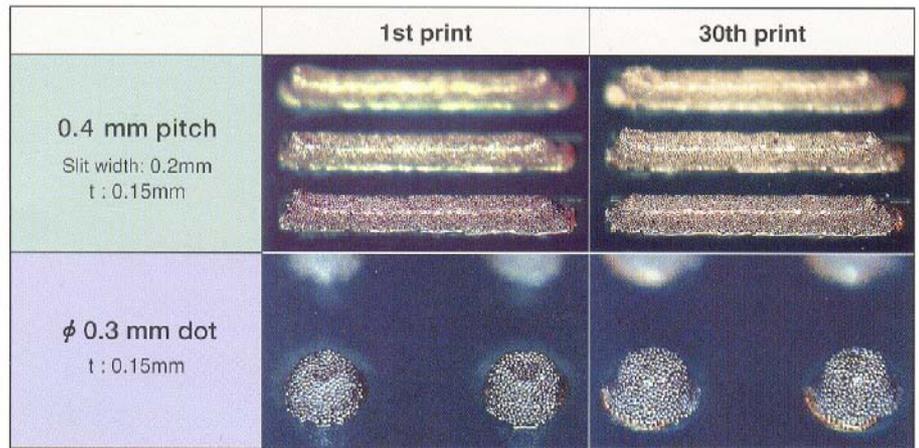
### Pâte à braser série RVM

Grâce à une résistance à la chaleur et à des propriétés de coulage à chaud supérieures à celles de nos pâtes à braser, la pâte série RVM fait preuve d'une résistance à la chaleur\* exceptionnelle et n'engendre pratiquement aucune bille capillaire.

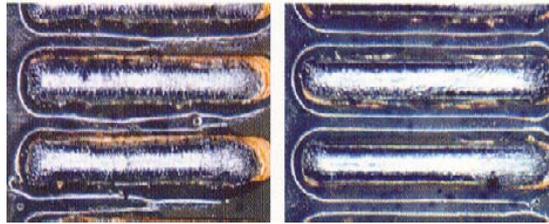
### Pâte à braser série GRN360-K

La pâte GRN360-K a été mise au point grâce aux améliorations considérables apportées à des caractéristiques comme la résistance à la chaleur, la prévention des projections de billes de soudure, la fiabilité et la stabilité de la viscosité en utilisation de longue durée, la transparence des résidus de flux et la mouillabilité. La variation minimale de la viscosité, comme le montre le graphique ci-contre, assure la stabilité de l'imprimabilité sur une période prolongée.

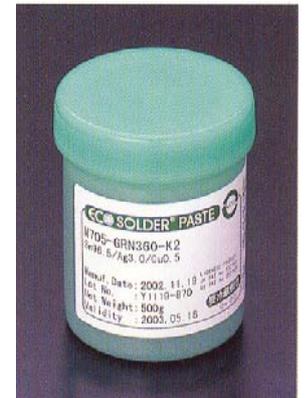
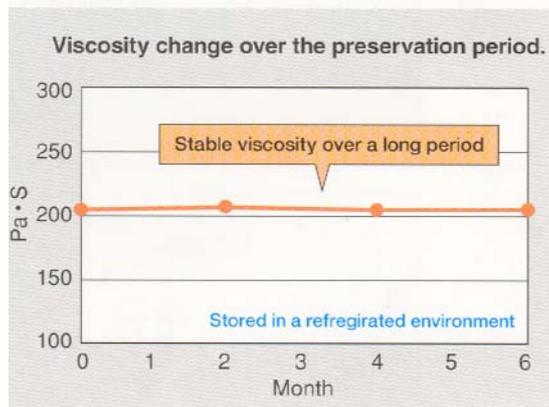
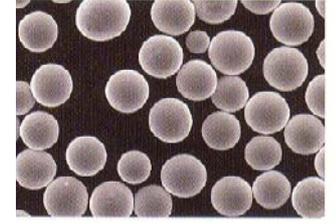
## ■ Résultats de l'impression de pâte ECO SOLDER M705-221BM5-K



## ■ Résistance à la chaleur\* de la pâte



## ■ Soudure en poudre



\* **Résistance à la chaleur** : La soudure sans plomb a un point de fusion relativement plus élevé que celui de la soudure Sn-Pb. Dans le soudage par refusion, ceci permet de maintenir une température de préchauffage élevée, pour réduire la  $\Delta T$  des cartes au minimum.

## ■ Produits en pâte ECO SOLDER typiques

Produits Facteur	221BM5-K	RVM-K	GRN360-K	Remarques / Méthode d'essai
Alliage	M705, M31	M705, M31	M705	Idéale pour différents types d'alliage
Teneur en flux	11%	11%	11,5%	Cette quantité peut être modifiée
Teneur en halogène	0,025%	0,05%	0,00%	JIS-Z-3197
Diamètre des grains de poudre	n°42 (24 à 45µm)	n°32 (25 à 36 µm)	N°32 (25 à 36 µm)	Des grains plus fins sont disponibles
Viscosité	190 Pa.S	200 Pa.S	200 Pa.S	JIS-Z-3284
Caractéristique	Excellente imprimabilité	Résistance à la chaleur élevée	Fini transparent, viscosité stable	---