

## 预涂助焊剂焊料

### 特点

- 无需手工涂覆助焊剂
- 无过多助焊剂残留物
- 助焊剂的剂量精确
- 润湿性优异
- 易于自动化、避免单独涂覆助焊剂昂贵生产工序

### 描述

预涂助焊剂焊料在原有焊片基础上定量预涂了性能优异的助焊剂，不仅提升了焊片的抗氧化性，精确控制所需涂覆的助焊剂量，助焊剂的剂量精确、易于自动化和避免单独涂覆助焊剂的昂贵工序。助焊剂涂层按重量的百分比进行计量和涂覆。重量比在 0.5%到 3.5%涂层，其标准公差控制在 $\pm 0.5\%$ 。大多数预成型焊片产品都可加助焊剂涂层。使用含助焊剂涂层的预成型焊片，可在免除昂贵的单独涂覆助焊剂的生产工序同时提高产量。预成型焊片的涂层可选免洗或松香基助焊剂，其活性程度多样，可用于不同基板的金属化表面。

一般情况下，由于焊后助焊剂残留物难以清除，器件的装配应避免使用助焊剂。如果焊接表面和预成型焊片清洁彻底，或在焊接过程中使用还原气氛（350°C），可不涂覆助焊剂

### 助焊剂类型

卤素含量	0.08 $\pm$ 0.03
助焊剂比重	(0.5-3.5) %
焊片成分	SAC305, Sn63Pb37, In52Sn48, Bi58Sn42, Bi57Sn42Ag1, Sn96.5Ag3.5, Pb92.5Sn5Ag25, etc.
形状	带、丝、片、环、块

### 储存及产品管理

- 产品不使用时须保持容器密封，并放置于低温环境下保存。

### 包装方式

- 预涂助焊剂产品的包装方式多样性，可采用散料式、卷带式包装，也可按客户要求包装。

### 保质期

- 预成型焊片的保质期取决于其合金成分和储存环境。
- 无铅合金和含铅量低于 70% 的合金保质期为 1 年 (从生产日期算起)。含铅量大于 70% 的合金，保质期为 6 个月 (从生产日期算起)。