FILO AUTOSALDANTE DIXTRA ALFAC

CARATTERISTICHE

Il filo autosaldante **ALFA C** è prodotto nelle varie leghe Sn/Pb, Sn/Pb/Ag e, **conformemente all'orientamento espresso dalla CEE, nelle principali leghe esenti da piombo (Sn99,3Cu0,7,Sn97/Cu3; Sn/Ag3;Cu0,5; Sn96,5/ Ag3,5)**; contiene tre canali di colofonia attivata ..

Le leghe 60Sn40Pb e 50Sn50Pb, vengono da noi saturate con una percentuale di rame purissimo che inibisce il processo di fagocitazione del rame che costituisce l'anima delle punte dei saldatori, riducendone cosi l'usura fino a 10 volte.

Il filo viene prodotto in tutti i diametri da 0,5 mm. sino a 8 mm., e confezionato in rocchetti standard da 1 Kg. Possibile anche il confezionamento su rocchetti da 250/500 gr., 3 Kg, e in rotoli incartati da 5 Kg..

La colofonia utilizzata nel filo **ALFA C** è del tipo idrogenato (purezza superiore al grado WW) ed è presente nella percentuale del 2,2% +/- 0,32sul peso finale del prodotto; è attivata con prodotti organici non cloridrati e non aromatici, che al momento della saldatura volatizzano sia nella forma originaria, sia come prodotti semplici di decomposizione. La percentuale di questi attivanti è complessivamente del 4% sul peso della colofonia: pertanto si hanno 100 gr. di attivanti ogni 100 Kg. di filo, pari allo 0,1 %.

La resistenza ohmica del residuo raggiunge il valore di 10^{14} : non si ha, quindi, pericolo di corrosione alcuno. Il filo autosaldante **ALFA C** è stato oggetto di accurati esami presso laboratori di ecologia e processi di diversi nostri clienti: i risultati hanno dato esito positivo ed il materiale è stato adottato per le sue elevate caratteristiche tecniche e per la sua rispondenza alle esigenze di igiene del lavoro.

Il filo autosaldante **ALFA C** è conforme alle norme **DIN EN 29454.1, 1.1.3.B** (**F-SW32).**Classificazione secondo **IPC J STD –004: ROL0**

IMPIEGHI

Il filo autosaldante **ALFA C** trova largo impiego nel campo elettronico, telefonico e degli avionics: consente saldature molto rapide ed affidabili su rame, ottone, materiale cadmiato e nichelato e, in leghe all'argento, su materiali argentati.

Nr lega	Denominazione	punto / intervallo di fusione °C	Sn	Pb	Sb	Bi	Cd	Cu	In	Ag	Al	As	Fe	Zn	Ni
401	Sn99,3Cu0,7	227	Resto	0,07	0,10	0,10	0,002	0,5-0,9	0,10	0,10	0,001	0,03	0,02	0,001	0,01
402	S-Sn97Cu3	227-310	Resto	0,07	0,10	0,10	0,002	2,5-3,5	0,10	0,10	0,001	0,03	0,02	0,001	0,01
403	**Sn99,25Cu,7Ni,05**	**227**	**Resto**	**0,07**	**0,1**	**0,1**	**0,002**	**0,5-0,9**	**0,1**	**0,1**	**0,001**	**0,03**	**0,02**	**0,001**	**0,02-0,08**
161	Sn60Pb39Cu1	183-190	59,5-60,5	Resto	0,10	0,10	0,002	1,2-1,6	0,10	0,10	0,001	0,03	0,02	0,001	0,01
162	Sn50Pb49Cu1	183-215	49,5-50,5	Resto	0,20	0,10	0,002	1,2-1,6	0,10	0,10	0,001	0,03	0,02	0,001	0,01
702	Sn97Ag3	221-224	Resto	0,07	0,10	0,10	0,002	0,05	0,10	2,8-3,2	0,001	0,03	0,02	0,001	0,01
171	Sn62Pb36Ag2	179	61,5-62,5	Resto	0,20	0,10	0,002	0,08	0,05	1,8-2,2	0,001	0,03	0,02	0,001	0,01
501	Sn99Cu0,7Ag0,3	217-227	Resto	0,07	0,1	0,06	0,002	0,5-0,9	0,10	0,2-0,4	0,001	0,03	0,02	0,001	0,01
711	Sn96,5Ag3Cu0,5	217-220	Resto	0,07	0,1	0,1	0,002	0,3-0,7	0,1	2,8-3,2	0,001	0,03	0,02	0,001	0,01

PERCENTUALE FLUSSO : 2,2% +/- 0,2 . A richiesta è disponibile versione con **1,4%, 2% 2,5% e 3%**
Composizione standard leghe con Pb e limiti impurezze(Estratto della norma ISO 9453: 2014 (E)
a sfondo verde le leghe lead free

Dickmann Srl – Via T. Signorini, 5/7 - 20092 Cinisello Balsamo (MI)
Tel. 02-66047053/66045373 Fax 02-66045535 E-Mail info@dickmann.it