

Spécifications

Soudure sans plomb





Structure de la Soudure

Mélange d'alliage: Argent, étain et Cuivre

SAC 305

SN: 96.5%

AG: 3%

CU: 0,5%

Alloy	Alloy Range [*]
Sn96/Ag4	Sn95.5 to 96.5 / Ag3.8 to 4.2
Sn96.5/Ag3.5	Sn96 to 97 / Ag3.3 to 4.3
Sn93.6/Ag4.7/Cu1.7	Sn93.1 to 94.1 / Ag4.5 to 4.9 / Cu1.5 to 1.9
Sn95.2/Ag4/Cu0.8	Sn94.7 to 95.7 / Ag3.8 to 4.2 / Cu0.6 to 1.0
Sn95.2/Ag3.9/Cu0.9	Sn94.7 to 95.7 / Ag3.7 to 4.1 / Cu0.7 to 1.1
Sn95.2/Ag3.8/Cu1	Sn94.7 to 95.7 / Ag3.6 to 4.0 / Cu0.8 to 1.2
Sn95.5/Ag3.5/Cu1	Sn95.7 to 96.7 / Ag3.3 to 3.7 / Cu0.8 to 1.2
Sn96.2/Ag3/Cu0.7	Sn95.7 to 96.7 / Ag2.8 to 3.2 / Cu0.5 to 0.9
Sn96.5/Ag3/Cu0.5	Sn95.7 to 96.7 / Ag2.8 to 3.2 / Cu0.3 to 0.7
Sn96.2/Ag2.5/Cu0.8/Sb0.5	Sn95.7 to 96.7 / Ag2.3 to 2.7 / Cu0.6 to 1.0 / Sb0.3 to 0.7
Sn99.3/Cu0.7	Sn98.8 to 99.8 / Cu0.5 to 0.9



Structure de la Soudure

**Couleur
Verte**





caractéristiques

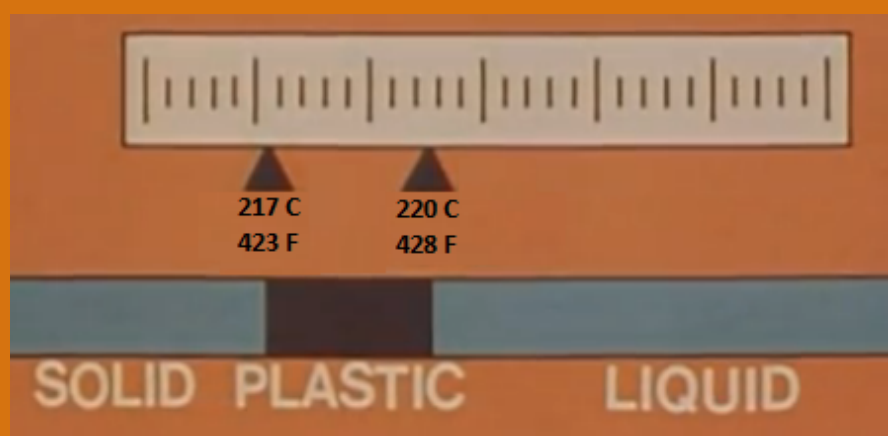
Alloy Composition	Measured Melting Range °C
SAC405	217-220
SAC387	217-220
SAC305	217-220
SAC105	217-227
SAC0807	217-227
SAC0307	218-229
Sn0.7Cu (E)	227
Sn0.7Cu+Ni, Ge	218-229
SnAg (E)	221
SnPb (E)	183

SN60PB40: 380°F

SN63PB37: 371°F

SAC305: 428°F

SAC359: 423°F





caractéristiques

Point de fusion

Étain: 232°C

Argent: 961°C

Cuivre: 1083°C

SAC305: 220°C

WOW



Apparence

Sans plomb = Terne et sans éclat



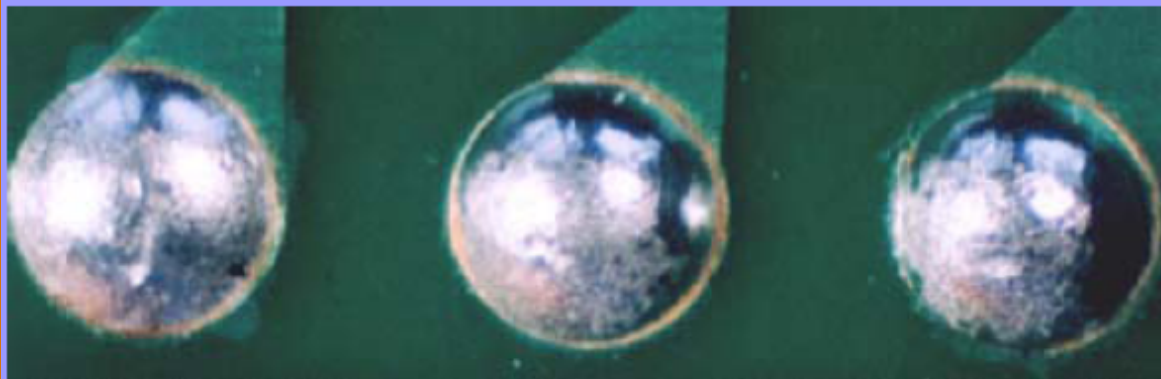


Apparence

Sans plomb = Terne et sans éclat



SN60 Solder



Free Lead solder



Comparaison

Caractéristiques	Normal	Sans Plomb
Température	Faible	+élevée (mais bas)
Santé	Cancer	Bon
Action de mouillage	BON	Mauvais
Conductivité	BON	Très Bon
Expensible	OUI	NON
Éclat	OUI	NON
Vibration	Pas de problème	Pas tolérant



Alors, non certifiable sur les avions



Attention

Éviter la contamination

**On ne peut pas prendre une même
pointe pour de la soudure avec et Sans
Plomb = contamination**



video

http://www.youtube.com/watch?v=Xy0HPRbvc_Q