

**STANNOL® Lötzinn SN100C™**

Bleifreie Legierung für die Elektronik

SN100C**PRODUKTMERKMALE**

- Mikrolegierte, eutektische Legierung (Schmelzpunkt bei 227°C)
- Verringerte Ablegierrate im Vergleich zur SnCu0,7-Legierung
- Verringerte Krätzebildung im Vergleich zur SnCu0,7-Legierung
- Verminderte Tendenz zur Ausbildung von Brücken und Zapfen
- Glänzende Lötstellen
- Silberfrei und somit kostengünstig

PRODUKTBESCHREIBUNG

SN100C ist eine silberfreie, mikrolegierte Legierung, die von der japanischen Firma Nihon Superior entwickelt und patentiert wurde*. Das Mikrolegierungselement Nickel verringert die Kupferanreicherung im Lötbad und erleichtert eine stabile Prozessführung. Das zweite Mikrolegierungselement Germanium vermindert die Bildung von Krätze und hilft somit Ressourcen zu sparen und die Umwelt zu schonen. Außerdem bildet der Legierungsbestandteil Nickel mit Zinn und Kupfer eine feinere intermetallische Phase aus, woraus eine erhöhte Stabilität der Lötstellen resultiert. Ansonsten zeigt die Legierung ein sehr gutes Benetzungsverhalten und die Tendenz zur Brückenbildung ist vermindert.

* NIHON SUPERIOR-Patent: DE-Patent-Nr. 69918758; Europa-Patent-Nr. 0985486

ANWENDUNG

Wie bei bleifreien Normlegierungen müssen notwendigerweise bei der Umstellung von bleihaltigen auf bleifreie Prozesse Anpassungen der Temperaturprofile an den Produktionsanlagen vorgenommen werden. Beim Umstellen von bleifreien Normlegierungen auf SN100C bleiben die Einstellungen gleich! Die Eigenschaften der resultierenden Lötstellen werden in allen Punkten mit Sn/Pb Lötstellen vergleichbar oder besser sein.

Die physikalischen Eigenschaften werden durch die Mikrolegierungszusätze nicht verändert.

Die Unterschiede zwischen **bleifreien Normloten** und **SN100C** liegen:

- in der Erstarrung der Lötstelle, die feinkörniger erfolgt und dadurch glatter wirkt.
- in der verminderten Ablegierung, wobei weit weniger Kupfer abgetragen wird.
- in der verringerten Krätzebildung

Je nach Prozessführung und Lötverfahren sind beim Einsatz von SN100C noch zwei Aspekte zu berücksichtigen. Das Germanium kann sich im Laufe der Zeit verbrauchen. Bei einem Germaniumanteil von weniger als 20ppm kann daher wieder eine vermehrte Krätzebildung beobachtet werden. In diesen Fällen empfehlen wir den Zusatz unseres Antioxidationszusatzes S-Sn99Ge1, um den Germaniumanteil wieder auf den gewünschten Wert einzustellen.

Außerdem kann trotz der verminderten Ablegierrate von SN100C der Kupfergehalt im Lötbad auf kritische Werte ansteigen. In diesen Fällen empfehlen wir die Legierung SN100Ce mit einem verringerten Kupfergehalt, als Nachsetzlot. In technischen Fragen und bei der Kontrolle ihrer Lotbadzusammensetzung erhalten sie selbstverständlich Unterstützung von unserem Labor und unseren Anwendungstechnikern.

PRODUKTBEREICH

SN100C ist eine bleifreie Legierung des Systems Zinn/Kupfer, mit denen eutektische oder nahe am Eutektikum liegende Zinn-Blei-(Silber-) Legierungen ersetzt werden können.

PHYSIKALISCHE UND MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN VON SN100C

EIGENSCHAFTEN	SN100C
Schmelzpunkt, °C	227
Dichte, g/cm ³	7,4
Zugfestigkeit, MPa 10mm/min bei 25°C	32
Bruchdehnung, %	48
Elektrische Leitfähigkeit, μΩm	13
Spezifische Schmelzwärme, J/g	61

EMPFOHLENE EINSATZBEDINGUNGEN

Wellenlöten und Selektive Lötanlagen

Die empfohlenen Einsatzbedingungen sind die gleichen wie bei bleifreien Normlegierungen, da der Schmelzpunkt gleich bleibt!

REINHEIT

Wie S-Sn99Cu1, nach DIN EN 61190-1-3 und ISO 9453:2006 mit Mikrolegierungszusätzen <0,1%.

LIEFERFORM

- Draht (massiv und flussmittelgefüllt)
- Dreikantstangen
- Kg-Barren
- Barren mit Aufhängeöse
- Pellets (ca. Ø 5mm x 30-35mm)

HINWEIS

Vor dem ersten Gebrauch das Sicherheitsdatenblatt durchlesen und Sicherheitsmaßnahmen beachten.

Die oben genannten Daten sind typische Werte, stellen aber keine Spezifikation dar. Das Datenblatt dient zu Ihrer Information. Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort und Schrift ist unverbindlich, gleichgültig, ob sie vom Hause oder von einem unserer Handelsvertreter ausgeht – auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter – und befreit unsere Kunden nicht von der eigenen Prüfung unserer Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Sollte dennoch Haftung unsererseits infrage kommen, so leisten wir Schadenersatz nur in gleichem Umfang wie bei Qualitätsmängeln.

STANNOL GmbH • Oskarstr. 3-7 • D-42283 Wuppertal • Tel +49 (0) 202 585-0 • Fax +49 (0) 202 585-111 • E-Mail: info@stannol.de • www.stannol.de