

SOLDEX



ALL ALLOY PROPERTIES OF LEAD FREE GROUP مشخصات تمام آلیاژها ساخته شده از قلع بدون سرب



SOLDEX

Tin قلع Sn	Silver نقره Ag	Altin طلا Au	Indium ایندیوم In	Germanium جرمانیوم Ge	Copper مس Cu	Antimony آنتیموان Sb	Antimony روی Zn	Bismuth بیسموث Bi	Melting point نقطه ذوب	Using areas	موارد استفاده
99.3					0.7				227	ترکندگی ضعیف Poor Wetting	تمامی اشکال موجود هستند All forms are available
97						3			232-238	ترکندگی ضعیف Poor Wetting	تمامی اشکال موجود هستند All forms are available
97	0.2				2	0.8			226-228	ترکندگی ضعیف Poor Wetting	تمامی اشکال موجود هستند All forms are available
97					3				227-300	کاربرد فقط در دماهای بالا For High-Temperature Application only	تمامی اشکال موجود هستند All forms are available
96.5	2.5								221-226	صنایع خودروسازی Automotive industry	تمامی اشکال موجود هستند All forms are available
96.5	3				0.5				217-218	فقط برای مصارف دمای بالا For High-Temperature Application only LF218*	تمامی اشکال موجود هستند All forms are available
96.2	2.5				0.8	0.5			213-218	آلیاژ چهارتایی مزیت خاصی نسبت به آلیاژ دوتایی ندارد، از این مخصوصاً برای لحیم کاری موجی (حمام قلع) استفاده می‌شود، به علت داشتن نقره مناسب Quadruple alloy does not have any special advantage over double alloy, they are especially suitable for soldering (tin bath) due to the presence of silver.	تمامی اشکال موجود هستند All forms are available
96	3.5				0.5				217-218		
96	4								221-245	LF218* و CASTIN	تمامی اشکال موجود هستند All forms are available
95.5	4				0.5				217-218	مشابه CASTIN و LF218 Similar characteristics to CASTIN and *LF218	
95.5	3.8				0.7				217-218		
95	5								221-240	کاربرد فقط در دماهای بالا For High-Temperature Application only	تمامی اشکال موجود هستند All forms are available
95	3.5								218	هزینه بالا و موجودی پایین به خاطر وجود ایندیوم High cost and availability because of indium	تمامی اشکال موجود هستند All forms are available
95					5				232-240	فقط برای مصارف دمای بالا ، ترکندگی ضعیف High temperature applications Poor Wetting	تمامی اشکال موجود هستند All forms are available
93.5	3.5		1.5					3	216-220	نقطه ذوب پایین، مصارف نظامی و هوا فضا Low melting point, military and aerospace applications	تمامی اشکال موجود هستند All forms are available
91							9		199	ترکندگی ضعیف، خوردگی و اکسیداسیون بالا، عمر مفید پایین Poor brittleness, high corrosion and oxidation, low service life	مدل با مغزی فلکس موجود نیست The model with flex brain is not available
90	2				0.5			7.5	186-212	آلیاژ چهارتایی با دانه انجماد گسترده، مصارف نظامی - هوا فضا Four part alloy broad freezing range, military and space applications	مدل با مغزی فلکس موجود نیست The model with flex brain is not available
77.2	2.8		20						179-189	هزینه بالا به دلیل وجود ایندیوم و در دسترس بودن High cost due to indium presence and availability	تمامی اشکال موجود هستند All forms are available
65	25					10			290-300	کاربرد فقط در دماهای بالا For High-Temperature Application only	مدل با مغزی فلکس موجود نیست The model with flex brain is not available
48			52						118	استفاده فقط در کاربری دمایی For temperature Application only	مدل با مغزی فلکس موجود نیست The model with flex brain is not available
42								58	138	استفاده فقط در کاربری دمایی For temperature Application only	مدل با مغزی فلکس موجود نیست The model with flex brain is not available
20		80							281	برای لحیم کاری طلا به طلا Used for soldering gold to gold	مدل با مغزی فلکس موجود نیست The model with flex brain is not available
	3		97						143	فقط مصارف حرارتی، ریسک خوردگی For temperature Application only corrosion risk	مدل با مغزی فلکس موجود نیست The model with flex brain is not available

WIRES SOLDER FREELEAD

سیم لحیم کاری بدون سرب

Material Characteristic	مشخصات مواد	SAC 305	SAC 300	Sn 99.3 Cu	Sn 97 Cu	Sn 97 Cu
Alloy type	نوع آلیاژ	Sn 96,5 Ag3 Cu0.5	Sn 97 Ag3	Sn 99.3 Cu	Sn 97 Cu	Sn 97 Cu
melting point	نقطه ذوب	217-219C	221C	227C	230C	221C
Density	چگالی	7,8 g/ ml	7,42 g / ml	7,31 g / ml	7,80 g / ml	7,42 g / ml
Diameter	قطر	Available in Only Size موجود در هر قطری				



SOLDEX

SAC 300 / SAC 305 / SAC Y 04 06 / SC0.7 / SC3.0 / SN100 / SCN100

SAC 305 and SAC 300 are the most common used lead free solder wires. It is consinedby many manufacturer. For detailed data sheets plase contact wiht us. Furthermore there are many types of lead free solders. According to demands we are able toprduce all alloys. All lead free solders are suitable for hand soldersing and filled with soldering fluxes or non cored wires.

SAC 305 و SAC 300 از متداول‌ترین سیم لحیم‌های بدون سرب هستند که سازنده‌های بسیاری از آنها استفاده می‌کنند. برای اطلاعات تکمیلی بیشتر لطفاً با ما تماس بگیرید. همچنین، انواع مختلفی از سیم لحیم‌های بدون سرب وجود دارند که ما طبق سفارش می‌توانیم با هر آلیاژی آنها را تولید کنیم. تمامی سیم لحیم‌های بدون سرب مناسب لحیم کاری دستی بوده و با روغن فلاکس یا بدون فلاکس هستند.



SOLDER BARS

شمش‌های لحیم کاری

Material Characteristic	مشخصات مواد	SAC 305	SAC 300	Sn 99.3 Cu
Alloy type	نوع آلیاژ	Sn 96,5 Ag3 Cu0,5	Sn 97 Ag3	Sn 99,3 Cu0,7
melting point	نقطه ذوب	217-219	221	227
Density	چگالی	7,8 g / ml	7,42 g / ml	7,31 g / ml



SOLDEX

SAC 300 / SAC 305 / SAC Y 04 06 / SC0.7 / SC3.0 / SN100 / SCN100



Soldex solder bar produced from the highest purity metals. By means of special additional materials inside of the alloyresidue degree will be lower. Trough silver inside of SAC 305 ve SAC 300. you can catch corret soldering points.

شمش‌های لحیم کاری از فلزات با خلوص بالا تولید می‌شوند. با افزودن مواد خاصی به آلیاژ شمش تولید شده میزان رسوبات باقی مانده ناشی از لحیم کاری کمتر می‌شود. نقره داخل SAC ۳.۵ و SAC ۳ باعث افزایش دقت در لحیم کاری می‌کند.

فلاکس

فلاکس		1 رزین						2 آلی						3 غیرآلی						درجه خطر		Xi سوزش‌آور		C خورنده	
		1-1 رزین			2-1 بدون رزین			2-1 قابل حل در آب			2-2 غیرقابل حل در آب			1-3 نمکی		2-3 اسیدی		3-3 قلیایی							
DIN8511	iso	1-1-1	2-1-1	3-1-1	1-2-1	2-2-1	3-2-1	1-1-2	2-1-2	3-1-2	1-2-2	2-2-2	3-2-2	1-1-3	2-1-3	1-2-3	2-2-3	1-3-3							
	کاربردها	هالوژنی	غیر هالوژنی	غیرفعال	هالوژنی	غیرفعال	غیر هالوژنی	هالوژنی	غیرفعال	غیر هالوژنی	هالوژنی	غیر هالوژنی	کلراید آمونیوم	بدون کلراید آمونیوم	فسفر اسیدی	سایر اسیدی	نمک آمین و یا آمونیوم								
FSW11	کارهای روی‌اندود و سقفی																			✗ Xi	* C				
FSW12	رادیاتور، حلبی، مس، آبکار، برنج																			✗ Xi	* C				
FSW13	کارهای فلزی، لوازم مسی و سیم‌های مسی																			✗ Xi	* C				
FSW21	حلبی‌سازی، آرما‌تور، سیم‌های مسی																			✗ Xi	* C				
FSW22	کارهای فلزی، لوازم مسی، سیم‌های مسی																			✗ Xi	* C				
FSW23	حلبی‌های نازک، سرب																			✗ Xi					
FSW24	حلبی‌های نازک، الکتروتکنیک، لحیم‌کاری شعله‌ور																			✗ Xi					
FSW25	حلبی‌های نازک، الکتروتکنیک، الکترونیک																			✗ Xi	* C				
FSW26	لوازم خانگی برقی الکترونیکی الکتروتکنیک																			✗ Xi					
FSW27																				✗ Xi					
FSW28																				✗ Xi					
FSW31	لحیم‌کاری پوشش حمام، الکتروتکنیک، الکترونیکی																								
FSW32	دستگاه‌های مینیاتوری، الکتروتکنیک، الکترونیک																								
FSW33																									
FSW34	دستگاه مینیاتوری، الکترونیکی																								

RESIN FLUXES

فلاکس‌های رزین

PROPERTIES	مشخصات	ASR 41
Color	رنگ	کهربایی
Smell	بو	الکلی
Halide content	میزان یون هالید	0% w/w
Solid content	مقدار مواد جامد	8/3 % w/w
Acid Value	میزان اسید	5/22
Density	چگالی	810/0
Flash Point	نقطه اشتغال	12 درجه سلسیوس
Thinner	حلال رنگ شیشه‌ای	ASR 741
Application	نوع کاربرد	کف، غوطه‌ور، اسپری، موج‌دار



Fast soldering on conventional leaded and surface mounted components-no bridges or icicles. Non-corrosive minimal residues whitoutcleaning. Solid content is established by evaporation at a controlled temperature for a specefied time, halide content is measured by titration of the halide, expressing the result as the chloride equivalent. Acid value is established by titration

به منظور لحیم‌کاری سریع بر روی قطعات سربی معمولی و روکار، بدون پل و حاشیه مورد استفاده قرار می‌گیرد. فاقد ماده خورنده بوده و از حداقل پسماند برخوردار می‌باشد که نیازی به تمیز کردن ندارد. نسبت مواد جامد با تبخیر در دمای کنترل شده برای مدت زمان معین محاسبه می‌شود. نسبت یون هالید به عنوان معادل کلرید حاصل از تیتراسیون هالید اندازه‌گیری می‌شود و مقدار اسید با تأثیر تیتراسیون تعیین می‌شود.



SOLDER CREAMS

مشخصات	نوع آلیاژ لحیم				نقطه ذوب (درجه سلسیوس)		نوع کاربرد
	مايعات	جامدات	ایندیم	نقره	سرب	قلع	
L-Sn62 Pb36 Ag	179	179	-	2	36	32	مدارهای هیبریدی
L-Sn63 Pb37	183	183	-	-	37	63	مدارهای مونتاژ اتوماتیک (SMD)
L-Sn60 Pb40	188	183	-	-	40	60	لحیم‌کاری‌های معمولی
L-Sn50 Pb50	212	183	-	-	50	50	
L-Sn54 Pb26 In20	149	132	20	-	26	54	ابزارهای حساس به حرارت
L-Pb50 In50	109	180	50	-	50	-	سطوح طلايي

Electronic solder pastes are homogeneous, stable mixtures made of oxide-free, spherical soft-solder powders and a flux suitable for the specific applications.

خمیرهای لحیم‌کاری مورد استفاده در صنایع الکترونیکی، مخلوط‌های همگن و پایداری هستند که براساس ذرات لحیم نرم، کاملاً کروی، بدون اکسید و ویژگی‌های کاربردی مورد نظر انتخاب می‌شوند.

NO CLEAN FLUXES

فلاکس‌های بدون نیاز به شستشو

PROPERTIES	مشخصات	SR 33	SX 33 (جدید)
Color	رنگ	بی‌رنگ	بی‌رنگ
Smell	بو	الکلی	الکلی
Halide content	میزان یون هالید	0% w/w	0% w/w
Solid content	مقدار مواد جامد	5/2 % w/w	8/3 % w/w
Acid Value	میزان اسید	16	5/22
Density	چگالی	796/0	798/0
Flash Point	نقطه اشتغال	12 درجه سلسیوس	12 درجه سلسیوس
Thinner	حلال رنگ شیشه‌ای	SRT 33	SXT 33
Application	نوع کاربرد	فوم، غوطه‌ور، اسپری، موج‌دار	فوم، غوطه‌ور، اسپری، موج‌دار



Fast soldering on conventional leaded and surfacemounted compnents-no bridges or icicles. Non-corrosive, safer than RMA fluxes, high surface insulation resistance whitout cleaning, no residues to interfere with ATE probes whitout cleaning.

به منظور لحیم‌کاری سریع بر روی قطعات سربی معمولی و روکار، بدون پل و حاشیه مورد استفاده قرار می‌گیرد. فاقد ماده خورنده بوده و ایمن‌تر از فلاکس‌های خفیف فعال شده رزین (RMA) هستند. بدون نیاز به تمیز کردن، از مقاومت نفوذناپذیری در سطح بالایی برخوردار بوده و نوک کنترل دستگاه‌های تست اتوماتیک را با پسماند آلوده نمی‌کنند.

RESIN PASTE

خمیر فلاکس

این خمیر بسیار فعال و غیر ساینده با عملکرد مرطوب کنندگی بالا، به ویژه برای کاربردهای الکتریکی و الکترونیکی مناسب است. امکان لحیم‌کاری حتی فلزات سخت مانند برنج یا نیکل را نیز فراهم می‌کند. این خمیر فاقد قابلیت رسانایی الکتریکی است.

A highly active. non-corrosive flux with excellent wetting action designed specifically for electrical, electronc application It permits so dering of even difficult metals such as brass or nickel. Non-corrosive and electrically non-corrosive

خمیر فلاکس



مشکلات مربوط به فلوکس
FLUX FAULTS

مشکلات مربوط به برد مدار چاپی
FAULTS ABOUT PRINTED CIRCUIT BOARDS

مشکلات مربوط به قطعات
COMPONENT FAULTS

مشکلات مربوط به لحیم
FAULTS ABOUT SOLDER

مشکلات مربوط به ماشین
FAULTS ABOUT MACHINE

فلوکس پوشش نمی‌دهد	Flux is not foaming
فلوکس زیاد است	Foaming is too high
نارسایی فلوکس	Flux is not reaching
فعالیت فلوکس کم است	Flux activity is tool low
چگالی فلوکس بالا است	Flux density is too high
چگالی فلوکس پایین است	Flux density is too low
فلوکس کثیف است	Flux is dirty
طراحی مدار ایراد دارد	Faulty circuit design
مدار و سوراخ‌ها ایراد دارند	Circuit and holes are faulty
سوراخ و نسبت قطر پایه کم است	Hole and leg diameter ratio is little
سوراخ و نسبت قطر پایه زیاد است	Hole and leg diameter ratio is big
برد بیش از حد بزرگ است	Board is too big
سوراخ‌ها برآمده است	Burred holes
برد هموار نیست	Board is not smooth
برد خیس است	Wet boards
شاپلون مدار جابجا شده	Eporxy is move out
سوراخ‌ها برآمده است	Burred boards
جوهر داخل سوراخ‌ها وجود دارد	Inks in holes
برد سنگین است	Heavy boards
وزن برد نامتعادل تقسیم شده است	Unbalanced weight board
اتصالات اشتباه است	Wrong fitting
اشتباه در طراحی قطعات	Fault in component design
پایه‌های قطعات کوتاه هستند	Component legs are too short
پایه‌های قطعات بلند هستند	Component legs are too long
قطعات کثیف هستند	Component are dirty
قطعات کثیف روی مس وجود دارد	Dirty parts on copper
مس اکسید شده	Oxidized copper
ناهمواری موج لحیم	Solder wave is not perfect
طول موج لحیم کوتاه است	Solder wave lenght is too short
طول موج لحیم بلند است	Solder wave lenght is too long
گرمای لحیم پایین است	Low solder heat
گرمای لحیم بالا است	High solder heat
لحیم اکسیده شده	Dirty oxidized solder
لحیم پاناخلصی بالا	High impurity
سرپاره‌ی زیاد	Much dross
زاویه نوار نقاله زیاد است	Conveyor has big angle
زاویه نوار نقاله کم است	Conveyor has little angle
لرزش نوار نقاله	Conveyor vibration
سرعت پایین نوار نقاله	Low conveyor speed
سرعت بالای نوار نقاله	High conveyor
دهای پالت‌ها بالاست	Too heat psliets
پیش گرمایش کم	Low preheating
پیش گرمایش زیاد	High preheating

مشکلات و راه حل‌های در سیستم‌های لحیم کاری
Problems and solutions in soldering systems

جریان لحیم روان نیست	Solder flow is enough
ضعیف بودن لحیم روی برد مدار چاپی	Poor soldering on printed circuit board
لحیم به ورق مسی نمی‌چسبد	Solder is not diffused to coppered plate
ایجاد حباب در لحیم مذاب	Bubble in melted solder
برخی از قطعات لحیم به خود نمی‌گیرند	Some parts are not soldering
لحیم بیش ازحد روی قطعات	Much solders on components
لحیم بیش از حد روی ورق مسی	Much solders on coppered plate
لحیم کش می‌آید	Hanger pin solders
اتصال کوتاه	Short circuit
زوائد اضافه در لحیم	Leaf type solder extends
توبی شدن لحیم	Balling in solders
لحیم غیر یکنواخت	uneven soldering
لحیم درشت یا کریستالی شده	Big cristallized solders
قلع مردگی	Cold soldering
تغییر رنگ لحیم	Coloured solders
فلوکس کاری ضعیف	Poor fluxing
ناهمواری برد	Slanting board
ایجاد حباب لحیم روی صفحه مسی	Solder bulb on coppered plate
کنده شدن قطعات	Move out components
سرریز شدن لحیم	Overflow solders
تشکیل ضایعات سرپاره	High doss
مصرف بالای فلوکس	High flux consumption

سیم لحیم کاری

RSIN ACTIVE SOLDER WIRES

Standard	استاندارد	DIN 8511 FSW 26	
Halide content	محتوی هالید	0.5% Max	
Flux content in wire	محتوی فلاكس سیم	2% +0.5%	
Odour	بو	Mild rosin	رزین کم
Fume	دود	low	کم
Copper mirror test	آزمون سطوح مسی	pass	قبول
Corrosion test	آزمون خوردگی	pass	قبول
Chromate paper test	آزمون شفافیت	pass	قبول

The most popular fluxed solder wire for tv, electronics and consumer products used throughout the world. All are manufactured with a nominal flux content of 2% w/w in various tin and lead alloys. Special flux contents can be supplied to order.

متداولترین سیم لحیم‌های حاوی ۲٪ فلاكس با کربد w/w برای قطعات الکترونیک و سایر لوازم خانگی و اتومبیل در سراسر جهان می‌باشد که با آلیاژهای متفاوت همچون قلع سرب، مس، نقره، کادمیوم و بیسموت تولید شده و طبق سفارش مشتری می‌تواند تغییر کند.



سیم لحیم بدون نیاز به شستشو

NO CLEAN CRYSTAL

Standard	استاندارد	DIN 8511 FSW 26	
Acid Value	مقدار اسیدیته	215-230 mg KOH/gr	
Halide content	محتوی هالید	NO	
Flux content in wire	محتوی فلاكس سیم	1% +0.2%	
Copper mirror test	آزمون سطوح مسی	pass	قبول
Chromate paper test	آزمون شفافیت	pass	قبول
Corrosion test	آزمون خوردگی	pass	قبول
SIR resistance insulatio surface مقاومت عایق سطحی SIR			
Test time-hour	آزمون زمان - ساعت	96	500
Bias V (DC)	ولتاژ پایه (DC)	no	ندارد
SIR surface insulation resistance test ohms	آزمون مقاومت عایق سطحی SIR	1.16x10	10×5.43
Unfluxed control ohms	کنترل مقاومت بدون فلاكس	10 × 5.09	10× 8.91



Low Residue Solid Flux has been specially formulated to complement no clean wave and reflow soldering process it is also applicable to repair operations following a cleaning proceoc to eliminate the need for futher cleaning.

این سیم لحیم براساس کمترین رسوبات به صورت اختصاصی جهت لحیم کاری‌های موجی و بدون نیاز به شستشوی مجدد ساخته شده است همچنین پس از تعمیر بردهای الکترونیک نیاز به شستشوی مجدد نمی‌باشد.

روغن لحیم کاری

SOLDERING PASTE

Flux based on zinc chloride and ammonium chloride with pasty consistency for soft soldering of copper and copper alloys for copper pipe installations, radiator construction, plumbing, dip soldering, fitting manufacturing and other solder

روغن لحیم کاری، فلاكس برپایه کلرید روی و کلرید آمونیوم است که با استقامت خمیری برای لحیم کاری نرم مس و آلیاژهای مس برای نصب لوله‌های مسی، ساخت رادیاتور، لوله‌کشی، لحیم کاری غوطه‌ور، ساخت اتصالات و سایر کارهای لحیم کاری بسیار مناسب است.



شمش قلع‌های لحیم کاری

Solder bars

Melting Point	نقطه ذوب	183
Density	تراکم	8,4gr/cm
Tensile Strength	استحکام کششی	7,700psi
Shear Strenght	مقاومت برشی	5,400psi
Brinell hardness	سختی برینل	15
Viscoity	ویسکوزیته	0,0197poise
tensionSurface	کشش سطحی	490dyne/cm
Electical conductivity	رسانایی الکتریکی	69.000Mho/cm
Electical resistivity	مقاومت الکتریکی	0,00001450hm-cm

Sn 63 Pb Eutectic			
Widht	Height	Lenght	Weight
عرض	ارتفاع	طول	وزن
20mm	10mm	300mm	~500gr

VACUSAL bar solder are produced from the highest purity virigin metals under vacuum conditions. They are specially designed for use in all wave soldering applications.

شمش قلع با استفاده از فلزات مورد نیاز با بالاترین کیفیت به دو روش وکیوم (ریخته‌گری) و اکستروود تولید می‌گردد. نسبت قلع و سرب موجود در شمش بسته به نیاز مشتری قابل تغییر می‌باشد.



آلیاژهای لحیم استاندارد به تفکیک نقطه ذوب

POINTS METING TO ACCORDING ALLOYS SOLDERSTANDARD

موارد استفاده	Using areas	Solid C*	Solid C*	Cadmium کادمیوم In	indium ایندیوم In	Bismouth بیسموت Bi	Silver نقره Aa-	Copper مس Cu	Antimun آنتیموان Sb	Lead سرب Pb	Tin قلع Sn
ساخت قوطی کسرو	Can manufacturing	322	316							98	2
روکش و اتصال	Coating and joining	312	305							95	5
مس، برنج	Copper, brass	308	304				2.5			97.5	
دمای بالا	High temoerature	307	240						2	2	96
آب‌بندی رادیاتور، پرکردن	Sealing radiators, filling	302	368							90	10
قطعات دمای بالا	High temperature components	301	296				1.5			96.5	2
دمای بالا	High temperature	301	296				1.5			93.5	5
قطعات دمای بالا	High temperature components	299	268				2			88	10
آب‌بندی، پرکردن، روشنایی	Sealing, filling, lightening	288	227							85	15
پوشش، اتصال، پرکردن	Coating, joining and filling	277	183							80	20
لحیم کاری آلومینیوم	Soldering on aluminium	270	178				2			80	18
لحیم کاری آلومینیوم	Soldering on aluminium	270	178				1.9			80.1	18
لحیم کاری ماشین‌نی و مشعلی	Maching and torch soldering	266	183							75	25
صنایع روشنایی، موتورها	Lightening industry,motors	255	183						0.12	70	30
مصارف عمومی و پاکسازی	General-purpose and wiping	247	183							65	35
لوله‌های سربی و روکش کابل	Lead pipesand cable covers	238	183							60	40
مصارف عمومی	General-purpose	234	183						0.3	59.7	40
مصارف عمومی	General-purpose	231	185						2	58	40
هسته رادیاتور خودرو، درزهای سقف	Auto radiator cores,roofing seams	227	183							55	45
متداول‌ترین مصرف عمومی	Most popular general-purpose	216	183							50	50
پیشگیری از خوردگی مس مصارف عمومی	Saves copper erosion	215	183					1.5		48.5	50
مصارف عمومی	General-purpose	212	183						0.3	49.7	50
طلا	Gold	200	180		50					50	
پیشگیری از خوردگی مس	Saves copper erosion	190	183				2			38	60
لحیم کاری الکترونیک	Electronic soldering applications	190	183							40	60
تورهای ضخیم و قطعات	Thick film and SMD components SMD	183	183						0.3	36.7	63
لحیم کاری الکترونیک	Electronic soldering applications	183	183							37	63
سطوح نقره و طلا	Silver and gold surface	179	179				2			36	62
تورهای ضخیم و قطعات	Thick film and SMD components SMD	179	179				2		0.3	35.7	62
وسایل حساس به دما	Temperature sensetive devices	163	143			14				43	43
نقطه ذوب پایین	Low melting point	143	145	18						32	50
وسایل حساس به دما	Temperature sensetive devices	96	96			52				33	15

Solder bars

لحیم های میله‌ای

SOLDEX

آلیاژ یوتکتیک Sn63 Pb

Widht	Height	Lenght	Weight
عرض	ارتفاع	طول	وزن
25mm	15mm	425mm	1000 gr

نقطه ذوب	183 درجه سلسیوس
تراکم	8/4 gr/cm
استحکام کششی	7/700 psi
استحکام برشی	5/400 psi
سختی برینل	15
ضریب لزجت (ویسکوزیته) در دمای 282 درجه سلسیوس	0/0197 poise
کشش سطحی در دمای 139 درجه سلسیوس	490dyne/cm
رسانای الکتریکی	69/000 Mho/cm
مقاومت الکتریکی	0/0000145 Ohm-cm



VACUSAL bar solders are produced from the highest purity virgin metals under vacuum conditions. They are specially designed for use in all wave soldering applications. Lower viscosity improves the fluidity, which in turn improves solder's wetting capability and less dross generation results in more soldered joints.

لحیم‌های میله‌ای VACUSAL از فلزات تمیز با بالاترین خلوص در شرایط خلاء تولید می‌شوند. به ویژه اینکه برای لحیم‌کاری های موج‌دار طراحی شده‌اند. ویسکوزیته کمتر باعث افزایش سیالیت شده و به تبع موجب افزایش قابلیت خیس شدن لحیم می‌شود و با تشکیل پسماند کمتر، لحیم‌کاری نقاط بیشتری را فراهم می‌کند.

SOLDER BARS

نوارهای طولی اکستروژ شده

SOLDEX

آلیاژ Sn60

Widht	Height	Lenght	Weight
عرض	ارتفاع	طول	وزن
7mm	15mm	400mm	350 gr
6-10 Φ mm		400mm	100-250 gr
6-10 Φ mm		400mm	95-150 gr

نقطه ذوب	183 درجه سلسیوس
تراکم	8/4 gr/cm
استحکام کششی	7/700 psi
استحکام برشی	5/400 psi
سختی برینل	15
ضریب لزجت (ویسکوزیته) در دمای 282 درجه سلسیوس	0/0197 poise
کشش سطحی در دمای 139 درجه سلسیوس	490dyne/cm
رسانای الکتریکی	69/000 Mho/cm
مقاومت الکتریکی	0/0000145 Ohm-cm



EXTRUSOL bar solders are produced from the highest purity virgin metals with using extrusion. They are available for all kind of soldering applications like wave soldering applications like wave soldering, dip soldering etc. All kind of alloys can be supplied to order.

لحیم‌های میله‌ای EXTRASOL از فلزات تمیز با بالاترین خلوص و با استفاده از اکستروژن تولید می‌شوند. برای انواع کاربردهای لحیم‌کاری لوله، مانند لحیم‌کاری موج‌دار و غوطه‌ور مناسب است. هرگونه آلیاژ به صورت سفارشی تولید می‌شوند.





SOLDEX

۰۲۱-۹۱ ۰۱ ۸۶ ۸۴

www.Soldexsolder.ir

آدرس کارخانه: شهرک صنعتی اشتهارد، خیابان حسابی غربی
خیابان نیلوفر سوم، خیابان شقایق سوم، قطعه ۳۶۲۷

