

## Lotpaste KPF 06 MLO für bleifreie Anwendungen



### Produktbeschreibung

Die halogen- und bleifreie Lotpaste KPF 06 MLO wurde speziell entwickelt um die Anforderungen von anspruchsvollen Druckprozessen zu erfüllen. Sie bietet beste Zuverlässigkeit und Stabilität durch eine optimierte Komposition von Flussmittel, Legierung, Korngröße und Metallgehalt.

- Sehr stabile Lotpastenviskosität
- Exzellente Benetzung
- Klare Rückstände
- Duktile Flussmittel-Rückstände
- Exzellente Lötstellenoptik
- Kein Verlaufen
- Hohe Anfangsklebrigkeit & lange Klebrigkeit nach dem Drucken
- Reduziertes Auftreten von unerwünschten Lotkugeln
- Höhere mögliche Vorheiztemperatur
- Breites Anwendungsfeld, inkl. BGAs, CSPs etc. hoher Dichte

# TECHNISCHE INFORMATION

Stand: 27.03.2015\_V.1.3

## Eigenschaften

Angaben für Sn96.5Ag3Cu0.5, Metallgehalt 88,5 % Korngröße T4 (25 – 36 µm),  
Dichte 7.4 g/cm<sup>3</sup>

Flussmittelanteil	11.5%
Klebrigkeit	1.3 N
Tack Time	über 24 Std./1.0 N
Ausbreitung	77%
Benetzung	1-2
Lotkugeltest	1-2
Kupferkorrosionstest	Bestanden

## Klassifizierung

Die Paste ist völlig halogen- und halogenidfrei, klassifiziert als ROL0 gemäß J-STD-004 und  
DIN EN 61190-1-1.

Legierung	Pulver Typ	Schmelzbereich	Metallgehalt für Schablonen- /Siebdruck
Sn96.5Ag3Cu0.5	Typ 4 (25 - 36 µm)	217 – 220 °C	88,5 %

## Verpackung

Dosen: 500 g

## Lagerung

maximal 6 Monate

Lagerung bei bis zu 20 °C ist für mehrere Wochen möglich. Bei längerer Lagerzeit wird eine  
gekühlte Lagerung bei 6-16 °C empfohlen.

Vor dem Öffnen der Gebinde sollte das Material Umgebungstemperatur erreicht haben.

## Druckprozess – Empfehlungen

	empfohlen	möglich
Druckgeschwindigkeit	50-60 mm/sec	25-120 mm/sec
Separationsgeschwindigkeit	1,5-5 mm/sec, ideal ca. 2,5 mm/sec	0,1-15 mm/sec

Rakeldruck	Abhängig von Druckertyp und Druckerkalibrierung	DEK, EKRA 2-6 kg	MPM 7-12 kg	Panasonic 5-10 kg
------------	--	---------------------	----------------	----------------------

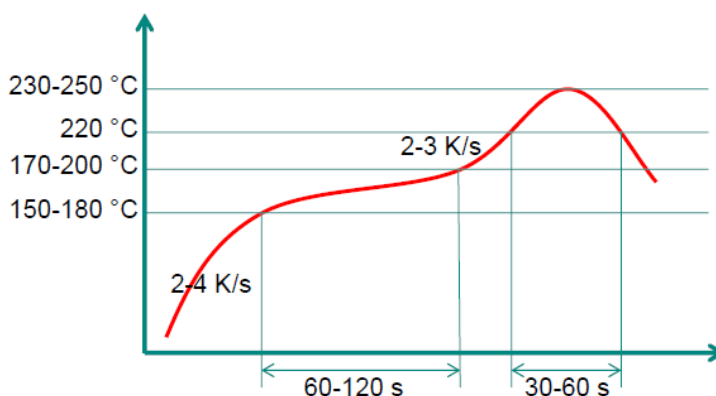
# TECHNISCHE INFORMATION

Stand: 27.03.2015\_V.1.3

## Lötprozess – Empfehlungen

<b>Haltezone</b>	Heizrate	Start: 150-180 °C	60-120 s
	2-4 K/s	Ende: 170-200 °C	
<b>Lötzone</b>	Heizrate	Spitze: 230-250 °C	30-60 s
	2-3 K/s		

Das beschriebene Sattelprofil ist gegenüber einem linearen Profil klar zu bevorzugen, um eine optimale Konturenstabilität und damit Sicherheit gegen Brücken- und Lotperlenbildung zu gewährleisten.



## RoHS Konformität

Lotpaste KPF 06 MLO entspricht den Anforderungen der ROHS Direktive 2002/95/EC.

## Normen

Die Paste entspricht den Anforderungen der internationalen Normen J-STD-005 und DIN EN 61190-1-2 sowie DIN 32513-1.

Vorstehende Angaben sollen nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit oder Gewährleistung kann jedoch aufgrund der Vielseitigkeit der Materialien, der Anwendungen, auch bezüglich der Schutzrechte Dritter, nicht übernommen werden.