

SR-HS

Höchstgeschwindigkeit
beim Durchlöten

*Une vitesse maximale pour
le brasage de trous*



Mit Höchstgeschwindigkeit zu löten und dabei trotzdem eine perfekte Stabilität und Konstanz beim Lötprozess zu bewahren – das ist eine der besonderen Qualitäten, die ein Almit Lotdraht mit SR-HS bietet. Überzeugen Sie sich selbst.

Auch von den weiteren Vorteilen, die SR-HS bietet: Hervorragende Benetzungseigenschaften und minimiertes Flussmittelspritzverhalten.

- ▶ ideal für Schleplöt-Prozesse
- ▶ hervorragende Benetzungseigenschaften
- ▶ minimiertes Spritzverhalten
- ▶ RoHS-konform

Un brasage à vitesse maximale tout en bénéficiant d'une stabilité parfaite et d'une véritable constance de brasage – l'une des incroyables qualités du fil de soudure SR-HS d'Almit. Faites-en vous-même l'expérience. Parmi les nombreux avantages du SR-HS, ce fil de soudure atteste d'excellentes propriétés de mouillage et d'une projection de flux minimisée.

- ▶ idéal pour les processus de brasage en trainée
- ▶ d'excellentes propriétés de mouillage
- ▶ une projection de flux minimisée
- ▶ conforme à la directive RoHS

SR-HS Spezifikation / *Spécifications*

Flussmittel <i>Flux</i>	Zusammensetzung <i>Composition</i>	Schmelzbereich <i>Point de fusion</i>	Flussmittelanteil <i>Part de flux</i>
SR-HS	LFM-48 M (Sn-3.0Ag-0.5Cu-a)	217-221 °C	3,5%; 4,5%

SR-HS Lötendraht ist mit folgenden Durchmesser / *Le fil de soudure SR-HS est disponible dans les diamètres suivants*: 0,3; 0,38; 0,5; 0,65; 0,8; 1,0; 1,2; 1,6

SR-HS im Vergleich / *en comparaison*

Schleplöt-Test / *Test de brasage en trainée*

Der Vergleich von einem Almit Lotdraht mit SR-HS zu einem herkömmlichen Lotdraht zeigt den Unterschied: klare, nahezu identische Lötunkte mit SR-HS.

Le résultat de la comparaison entre un fil de soudure Almit SR-HS et un fil de soudure traditionnel révèle la différence : des points de soudure clairs et quasiment identiques sont obtenus avec le SR-HS.

Test-Methode: Schleplöten durch Lötroboter auf Leiterplatte mit Steckerleiste

Méthode du test : brasage par trainée par un robot de brasage, sur un circuit imprimé avec réglette à fiches

Lötkolbentemperatur / <i>Température du fer à souder</i>	360 °C
Schleppgeschwindigkeit / <i>Vitesse de trainée</i>	6,5 mm/sec.
2. Zuführmenge / <i>2^{ème} quantité de matière introduite</i>	25 mm
3. Zuführmenge / <i>3^{ème} quantité de matière introduite</i>	145 mm
Zuführgeschwindigkeit / <i>Vitesse d'introduction</i>	4,5 mm/sec., 6,5 mm/sec.
Stiftabstand Gerätekontakte / <i>Distance broches appareil</i>	2 mm pitch
TH-Lötaugengröße / <i>Dimension œillet de brasage TH</i>	0,8 mm
Platinenstärke / <i>Épaisseur du circuit imprimé</i>	1,6 mm
Anzahl der Kontakte / <i>Nombre de broches</i>	40 pins

Lötunkte mit SR-HS
Points de soudure avec le SR-HS



Lötunkte mit herkömmlichem Lot
Points de soudure avec un fil de brasage traditionnel



SR-HS im Vergleich / *en comparaison*

TH-Löttest (Punktlöten) / *Test de brasage TH (points)*

Die hervorragenden Benetzungseigenschaften zeigen sich in einem Vergleich von einem Almit-Lot mit SR-HS-Flussmittel und einem herkömmlichen Lot.

Le résultat d'une comparaison entre un brasage Almit avec flux SR-HS et un brasage traditionnel révèle les excellentes propriétés de mouillage de ce produit

Test-Methode: Schleplöten durch Lötroboter auf Leiterplatte mit Steckerleiste (Punktlöten)

Méthode du test : brasage par trainée par un robot de brasage, sur un circuit imprimé avec réglette à fiches (points de soudure)

Lötkolbentemperatur / <i>Température du fer à souder</i>	340 °C
1. Zuführmenge / <i>1^{ère} quantité de matière introduite</i>	3 mm
Zuführungsgeschwindigkeit / <i>Vitesse d'introduction</i>	10 mm/sec.
Lötzeit / <i>Durée du brasage</i>	0,2 mm/sec.
2. Zuführmenge / <i>2^{ème} quantité de matière introduite</i>	4 mm
Zuführungsgeschwindigkeit / <i>Vitesse d'introduction</i>	10 mm/sec.
Lötzeit / <i>Durée du brasage</i>	0,5 mm/sec.
TH-Lötaugengröße / <i>Dimension œillet de brasage TH</i>	1,0 mm
Platinenstärke / <i>Épaisseur du circuit imprimé</i>	1,6 mm
Anzahl der Kontakte / <i>Nombre de broches</i>	10 pins / broches

Lötpunkte mit SR-HS
Points de soudure avec le SR-HS



Lötpunkte mit herkömmlichem Lot
Points de soudure avec brasage traditionnel



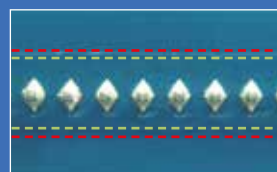
Überprüfung des Zustands der Flussmittelreste nach dem Löten / *Contrôle de l'état des résidus de flux après brasage*

Test-Methode: Schleplöten durch Lötroboter auf Leiterplatte mit Steckerleiste

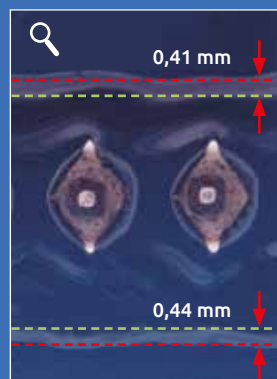
Méthode du test : brasage par trainée par un robot de brasage, sur un circuit imprimé avec réglette à fiches

Lötkolbentemperatur / <i>Température du fer à souder</i>	360 °C
Schleppgeschwindigkeit / <i>Vitesse de trainée</i>	6,5 mm/sec.
2. Zuführmenge / <i>2^{ème} quantité de matière introduite</i>	25 mm
3. Zuführmenge / <i>3^{ème} quantité de matière introduite</i>	145 mm
Zuführungsgeschwindigkeit / <i>Vitesse d'introduction</i>	4,5 mm/sec.; 6,5 mm/sec.
Stiftabstand Gerätekontakte / <i>Distance broches appareil</i>	2 mm pitch
TH-Lötaugengröße / <i>Dimension œillet de brasage TH</i>	0,8 mm
Platinenstärke / <i>Épaisseur du circuit imprimé</i>	1,6 mm
Anzahl der Kontakte / <i>Nombre de broches</i>	40 pins / broches

Lötpunkte mit SR-HS
Points de soudure avec le SR-HS



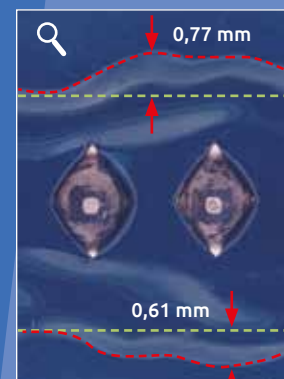
Nahaufnahme / *Gros plan*



Lötpunkte mit herkömmlichem Lot
Points de soudure avec brasage traditionnel



Nahaufnahme / *Gros plan*



- Bewegungsbereich des LötKolbens / *Zone de mouvement du fer à souder*
- Flussmittelausbreitung / *Propagation du flux*