

RESISTANN®

Fili autosaldanti a base resina

Nonostante la diminuzione di utilizzo, dovuta all'evoluzione dei processi di saldatura e alla miniaturizzazione dei componenti, i fili autosaldanti rivestono ancora notevole importanza sia nella ripresa di difetti che nel montaggio su linee automatiche, oltre, ovviamente, dove per diversi motivi viene tuttora effettuato un montaggio manuale.



I fili autosaldanti "RESISTANN" vengono prodotti in diverse varianti a tre anime di flusso:

- Fili standard con contenuto flusso dal 2 al 2,5 % CWR - SE - SE 14 - SR - SS
- Fili MICRO con contenuto flusso dal 1,2 al 1,5 % CWR - SE - SR

Tipo CWR:con 2,2 % di resina mediamente attivata, appositamente studiato per utilizzo in linee automatiche, esprime al meglio le sue caratteristiche a temperature elevate, conferendo scorrevolezza alla lega e lasciando residui trascurabili.

Tipo SE:con 2,5 % di resina mediamente attivata, di uso generale, lavora a temperature minori rispetto al CWR. Il residuo è secco e non corrosivo.

Tipo SE14:con 2,5 % di resina attivata, è la stessa del tipo SE ma con maggiore attivazione dovuta all'aggiunta di alogeni. E' indicato per saldature su superfici difficili o dove sia richiesta grande velocità. Il residuo non è corrosivo.

Tipo SR:con 2 % di resina mediamente attivata, pur avendo una blanda attivazione dà buoni risultati anche su parti ossidate e su superfici difficili come ottone o componenti nichelati. Resistività del residuo secco >300.000 ohm cm.

Tipo SS:con 2,5% di resina attivata. La resina è aromatizzata onde evitare odori sgradevoli durante la saldatura, è indicato per elettromeccanica.

Fili MICRO:a basso residuo da non lavare, studiati per la ripresa di difetti su schede già lavate o da non lavare, contengono le stesse resine dei fili standard in quantità minori:

SR MICRO = 1,2 % - CWR MICRO = 1,4 % - SE MICRO = 1,5 %.

| LEGA | CWR | SE | SE14 | SR | SS | CWR | SE | SR | TEMP. di FUSIONE | DIAMETRI STANDARD |
|-----------------|-----|----|------|----|----|-------|----|----|------------------|----------------------|
| | | | | | | MICRO | | | | |
| Sn63-Pb37 QQS | x | | | x | | | x | | 183 | 0,3-0,5-0,8-1-1,2 mm |
| Sn60-Pb40 | x | x | x | x | x | x | x | x | 183-189 | da 0,3 a 3 mm |
| Sn50-Pb50 | x | x | x | x | x | | | | 183-213 | da 0,8 a 3 mm |
| Sn40-Pb60 | | x | | x | | | | | 183-245 | da 1 a 3 mm |
| LUNAR | | x | | | | | | | 177-208 | 1 - 1,5 - 2 mm |
| LEGF 145 | | | | x | | | | | 145 | 0,8 - 1 - 1,5 - 2 mm |
| Sn62,5-Ag1,4-Pb | | | | x | | | | | 179 | da 0,5 a 3 mm |
| Sn62-Ag2-Pb | | | | x | | | x | | 179-183 | da 0,5 a 3 mm |
| Sn96,5-Ag3,5 | | | | x | | | | | 221 | da 0,5 a 3 mm |
| Sn95-Ag5 | | | | x | | | | | 221-240 | da 0,8 a 3 mm |

Nella tabella sono riportati alcuni fili di normale produzione, a richiesta può essere prodotta qualunque lega a base stagno con punto di fusione compreso tra i 140 e i 300° C.

CONFEZIONI STANDARD : rocchetti da 0,25 - 0,5 - 1 - 3 - 8 Kg.

® = marchio depositato

Fotores3

Rev 03 - 03 / 04 / 2000



OMODEO A. & S.

Metalleghie S.p.A.

Sede e uffici: 20128 - Milano - Via Pontenuovo, 51
Magazzini: 20128 - Milano - Via Cesalpino, 2
84015 - Nocera Superiore - Via S.ta Croce, 1
Stabilimento : 20041 - Agrate Brianza - Via Talete, 6
Laboratorio : 20134 - Milano - Via dei Canzi, 14

Tel. 02/27200522 r.a Fax 02/2592549
Tel. 02/27200522
Tel. 081/5176213
Tel/Fax 039/654415 Tel. 039/6058730
Tel. 02/21591127 Fax 02/21592336

E-mail: somodeo@tin.it
sito web : www.omodeo.it