



BOLLETTINO TECNICO

FILO AUTOSALDANTE DIXTRA ALFA E

INFORMAZIONI GENERALI

Il filo autosaldante **ALFA E** è prodotto nelle principali leghe senza piombo contiene tre canali di colofonia attivata che ha la funzione specifica di agevolare la scorrevolezza della lega al momento della saldatura.

La colofonia utilizzata nel filo **ALFA E** è del tipo idrogenato (purezza superiore al grado WW) ed è attivata con prodotti organici non cloridrati e non aromatici, che al momento della saldatura volatilizzano sia nella forma originaria, sia come prodotti semplici di decomposizione. La resistenza ohmica del residuo raggiunge il valore di 10^{14} : non si ha, quindi, pericolo di corrosione alcuno. Il filo autosaldante **ALFA E** è stato oggetto di accurati esami presso laboratori di ecologia e processi di diversi nostri clienti: i risultati hanno dato esito positivo ed il materiale è stato adottato per le sue elevate caratteristiche tecniche e per la sua rispondenza alle esigenze di igiene del lavoro.

Il filo autosaldante **ALFA E** è conforme alle norme **DIN EN 29454.1, 1.1.3.B**. Classificazione secondo IPC **J STD -004: ROLO**.

PERCENTUALE FLUSSO

La percentuale di flusso standard per il filo autosaldante è **2,2% +/- 0,2**. A richiesta è disponibile versione con **1,4%, 2%, 2,5%, 2,8% e 3%**.

APPLICAZIONI

Il filo autosaldante **ALFA E** trova largo impiego nel campo elettronico, civile e professionale: consente saldature molto rapide ed affidabili su rame, ottone, materiale cadmiato e nichelato e, in leghe all'argento, su materiali argentati.

TEMPERATURE DI UTILIZZO

La temperatura della punta del saldatore deve essere compresa tra 370° - 425°C per tutte le leghe lead free (es. Sn/Cu, Sn/Ag/Cu, Sn/Ag, Sn100C etc.).



FORMATI

Il filo viene prodotto in tutti i diametri da 0,5 mm sino a 3 mm (diametri superiori a richiesta), e confezionato in rocchetti standard da 1 Kg. Possibile anche il confezionamento su rocchetti da 250/500 gr, 2,5 Kg, ein rotoli incartati da 5 Kg e bobine da 10Kg.

LEGHE STANDARD DISPONIBILI

Legha	ID lega	Intervallo di fusione (°C)
99,3Sn0,7Cu	401	227
97Sn3Cu	402	227 - 310
99,25Sn0,7Cu0,05Ni	403	227
99Sn0,3Ag0,7Cu	501	217 - 227
97Sn3Ag	702	221 - 230
96,5Sn3Ag0,5Cu	711	217 - 220

LIMITI TIPICI DI IMPURITÀ SECONDO LE PRINCIPALI NORME

Estratto da ISO 9453:2020

ID lega	Sn	Pb	Sb	Bi	Cd	Cu	In	Ag	Al	As	Fe	Zn	Ni
401	Rimanente	≤ 0,07	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,002	0,5 - 0,9	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,001	≤ 0,03	≤ 0,02	≤ 0,001	≤ 0,01
402	Rimanente	≤ 0,07	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,002	2,5 - 3,5	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,001	≤ 0,03	≤ 0,02	≤ 0,001	≤ 0,01
403	Rimanente	≤ 0,07	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,002	0,5 - 0,9	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,001	≤ 0,03	≤ 0,02	≤ 0,001	0,02 - 0,08
501	Rimanente	≤ 0,07	≤ 0,10	≤ 0,06	≤ 0,002	0,5 - 0,9	≤ 0,10	0,2 - 0,4	≤ 0,001	≤ 0,03	≤ 0,02	≤ 0,001	≤ 0,01
702	Rimanente	≤ 0,07	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,002	≤ 0,05	≤ 0,10	2,8 - 3,2	≤ 0,001	≤ 0,03	≤ 0,02	≤ 0,001	≤ 0,01
711	Rimanente	≤ 0,07	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,002	0,3 - 0,7	≤ 0,10	2,8 - 3,2	≤ 0,001	≤ 0,03	≤ 0,02	≤ 0,001	≤ 0,01