

FILO AUTOSALDANTE DIXTRA ALFA E
CARATTERISTICHE

Il filo autosaldante **ALFA E** è prodotto nelle varie leghe Sn/Pb e, **conformemente all'orientamento espresso dalla CEE, nelle principali leghe esenti da piombo (Sn97/Cu3; Sn/Ag3;Cu0,5; Sn96,5/Ag3,5)** ; contiene tre canali di colofonia attivata che ha la funzione specifica di ridurre lo strato di ossidi superficiali presenti sul punto da saldare, in modo da garantire la formazione di un composto intermetallico, condizione necessaria alla creazione di un giunto affidabile.

le leghe 60Sn40Pb e 50Sn50Pb, vengono da noi saturate con una percentuale di rame purissimo che inibisce il processo di fagocitazione del rame che costituisce l'anima delle punte dei saldatori, riducendone così l'usura fino a 10 volte.

La colofonia utilizzata è del tipo idrogenato (purezza superiore al grado WW) ed è presente nella percentuale del 2,5% +/-0,3 sul peso finale della lega; è attivata con prodotti organici non aromatici che al momento della saldatura volatilizzano, sia nella forma originaria, sia come prodotti semplici di decomposizione. La percentuale di questi attivanti è complessivamente del 6% sul peso della colofonia: pertanto si hanno 100 gr. di attivanti ogni 100 Kg. di prodotto finito, pari allo 0,10%.

La resistenza ohmica del residuo raggiunge il valore di 10^{14} .

Il filo **ALFA E** è conforme alle norme **DIN EN 29454.1,1.1.3.B (F-SW32)**

Leghe prodotte in conformità alle norme **ISO 9453 : 1990 (E)**.

TEMPERATURA DI UTILIZZO Per la lega standard 60Sn si consiglia di mantenere la punta del saldatore ad una temperatura di 400 ° (+/- 10°)

IMPIEGHI

Il filo **ALFA E** trova impiego nel campo elettromeccanico ed elettrotecnico, nonché nella rivendita di materiali per installatori radio-TV e radiatoriparatori.

PERCENTUALE FLUSSO : 2,2% +/- 0,2 . A richiesta è disponibile versione con **1,4%**

Composizione standard leghe con Pb e limiti impurezze(Estratto della norma ISO 9453: 1990 (E)

Tavola 2)- a sfondo verde le leghe lead free

Nr le- g a	Denominazio- ne	punto / inter- vallo di fu- sione °C	Sn	Pb	Sb	Bi	Cd	Cu	In	Ag	Al	As	Fe	Zn	Σ altre im- pu- rez- ze
23	S-Sn99Cu1	230- 240	Resto	0,10	0,05	0,10	0,002	0,45-0,90	0,05	0,05	0,00 1	0,03	0,02	0,00 1	0,2
24	S-Sn97Cu3	230- 250	Resto	0,10	0,05	0,10	0,002	2,5-3,5	0,05	0,05	0,00 1	0,03	0,02	0,00 1	0,2
25	S- Sn60Pb38Cu2	183- 190	59,5- 60,5	Re- sto	0,10	0,10	0,002	1,5-2,0	0,05	0,05	0,00 1	0,03	0,02	0,00 1	0,2
26	S- Sn50Pb49Cu1	183- 215	49,5- 50,5	Re- sto	0,10	0,10	0,002	1,2-1,6	0,05	0,05	0,00 1	0,03	0,02	0,00 1	0,2
29	S-Sn97Ag3	221- 230	Resto	0,10	0,10	0,10	0,002	0,10	0,05	3,0-3,5	0,00 1	0,03	0,02	0,00 1	0,2
30	S- Sn62Pb36Ag2	178- 190	61,5- 62,5	Res- to	0,05	0,10	0,002	0,05	0,05	1,8-2,2	0,00 1	0,03	0,02	0,00 1	0,2

Leghe SAC 305—0307(leghe raccomandate da JEIDA per le leghe senza piombo)

Composizione della lega :

Sn: Resto	Ag: 3,0+/-0,2	Cu: 0,5 +/-0,1
Sn: Resto	Ag: 0,3+/-0,1	Cu: 0,57+/-0,1