



Основанная в 1990 году, Ningbo Xihan Tin Solder Co., Ltd. Компания специализируется в производстве и торговле припоем в проволоке, в прутках, флюсом и другими сопутствующими товарами, начиная с 1990 года. Производство территории более чем 7000 м².



Компания в основном производит различные виды оловянных припоев в проволоке, бары, флюсы, чистящее средство для печатных плат, бессвинцовый припой и др., которые широко используются в ИТ электронике, телекоммуникациях, машиностроении, приборостроении, авиационной и аэрокосмической индустрии и других отраслях или сферах. Продукция широко продается не только в Китае, но также в европейских странах и США, Юго-Восточной Азии, Ближнем Востоке, Гонконге и Тайване и т.д.

С использованием передового оборудования, позволяющего физически и химически определять примеси, строгой системы контроля качества, отличной технологией получается припой высокого качества. В год производится 2500 тонн припоя и 1500 тонн флюса в год. По глобальной тенденции защиты окружающей среды и удовлетворения "RoHS" директив ЕС, выпускается серия бессвинцовой продукции, с целью соответствовать новым экологическим стандартам. Компания предоставляет хорошие продукты для клиентов с эффективно продуманным сервисом. Клиенты, которые используют припой "XIHAN" должны быть довольны.

Припой — металл или сплав, применяемый при пайке для соединения заготовок и имеющий температуру плавления ниже, чем соединяемые металлы. Применяют сплавы на основе олова, свинца, кадмия, меди, никеля и др.

Припои принято делить на две группы — мягкие и твёрдые. К мягким относятся припои с температурой плавления до 300 °С, к твёрдым — выше 300 °С. Кроме того, припои существенно различаются по механической прочности. Мягкие припои имеют предел прочности при растяжении 16—100 МПа, а твёрдые — 100—500МПа.

Мягкими припоями являются оловянно-свинцовые сплавы с содержанием олова (Sn) от 10 до 90%, остальное свинец (Pb). Проводимость этих припоев составляет 9—15% чистой меди. Плавление этих припоев начинается при температуре 183°С (температура эвтектики системы олово-свинец) и заканчивается при следующих температурах:

Марка	Примерное содержание олова, %	Температура плавления, °С	Применение
Sn63/Pb37	63	183	Предназначен для групповой пайки печатного монтажа, пайки на автоматизированных линиях волной припоя, окунанием с протягиванием. Отрасль применения данного припоя: радиоэлектронная аппаратура, печатные платы, точные приборы.
Sn60/Pb40	60	183-190	
Sn55/Pb45	55	183-203	Пайка и лужение деталей из стали, меди, латуни, бронзы
Sn50/Pb50	50	183-216	
Sn45/Pb55	45	183-227	
Sn40/Pb60	40	183-238	Электроаппаратура, детали из оцинкованного железа



Припой проволочный Sn60/Pb40

Доступны диаметры: Ф 0.3 ~ 12мм.

Содержание флюса (% от веса): 0.5 ~ 3%.

Расфасовка: 5 г ~ 25 г (пластиковая трубка), 50г., 100г., 200г., 250г., 454г., 500г., 1000г. (катушка).

Размер коробок для упаковки (Д*Ш*В) в см:

1. 5-25 грамм: 43x20x19 / 43x22x19 (500 шт. в коробке),
2. 50, 100 грамм: 24x24x13 (100 шт. в коробке),
3. 200 грамм: 26x26x20 (100 шт. в коробке),
4. 250 грамм: 26x21x20 (80 шт. в коробке),
5. 454, 500 грамм: 29x24x15 (40 шт. в коробке),
6. 1000 грамм: 35x15x15 (20 шт. в коробке).

CF10 КАНИФОЛЬНЫЙ ФЛЮС ДЛЯ ПРОВОЛОЧНОГО ПРИПОЯ

- Тип «RA» (rosin activated – активированная канифоль). Эта группа флюсов предназначена для промышленного производства электронных изделий массового спроса. Несмотря на тот факт, что данный вид флюса отличается более высокой активностью по сравнению с упомянутыми выше, он преподносится рекламой как не требующий отмытки. Поскольку его остатки якобы не проявляют видимой коррозионной активности.

ОПИСАНИЕ

CF-10 является активированной формулой канифоли для использования в проволочных припоях, в качестве сердечника. Этот продукт соответствует типу RA спецификации QQ-S-571. Этот флюс проявляет так называемый эффект "мгновенного действия" смачиванию. Высокая мобильность и быстрый эффект смачивания этого флюса делает возможным его использование в быстрой производственной линии пайки.

ОСТАТКИ, СВОЙСТВА И УДАЛЕНИЕ

Шлаки этого флюса неагрессивные и непроводящие при нормальных условиях эксплуатации. При воздействии повышенной температуры и влажности окружающей среды ($40 \pm 2^\circ\text{C}$; 90-95% относительной влажности) в течение 96 час, нет признаков коррозии, вызванных шлаками флюса. Эти факторы делают возможным его использования для сборки (пайки) многих устройств. При необходимости, шлаки флюса могут быть удалены специальными очистителями.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Значение
Плотность при 25°C	1,08 грамм/см ³
Водостойкость	56000 ом-см
Кислотное число (кислотность)	161
Классификация	Тип RA по QQ-S-571
Тест медного зеркала	Проходит
Растекаемость	90% и выше
Содержание хлоридов	0.7%

ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ

Также, как и с другими проволочными припоями с флюсом, необходима использовать адекватную вентиляцию для удаления паров флюса из рабочей зоны. Тщательно мойте руки водой с мылом перед едой или курением после работы с флюсом.