

# 有鉛やに入りはんだ【JIS A 級タイプ】 A 20

フラックスの耐熱持続性が向上し、優れたキレ性を発揮します！！

従来の A 級に比べて……

- フラックスの耐熱持続性が向上し、優れたキレ性を発揮する高作業性やに入りはんだです。
- 特に、コテ先温度 280℃付近の低温域での作業に効果を発揮します。
- 特殊活性成分を使用することで、腐食が起こらず、絶縁性に優れていて、高信頼性のやに入りはんだです。
- フラックス及びはんだの飛散がほとんどありません。
- はんだ箇所は、光沢のあるきれいな仕上がりとなります。



## 特性値

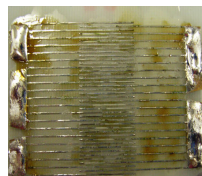
		A 20	規 格
			JIS Z 3283 A 級
合金組成 (Sn/Pb%)		60/40 ・ 63/37	—
フラックス含有量 (%)		2 ・ 3	1.0~3.5
乾燥度		合格	粉末タルクがブラッシングによって容易に除去できること
ハライド含有量 (%)		0.45	0.1 を超え 0.5 以下
銅板腐食試験		合格	腐食が大でないこと
水溶液抵抗 (Ω・m)		600	500 以上
絶縁抵抗 (Ω)※1	条件 A	2 × 10 <sup>11</sup> 以上	1 × 10 <sup>10</sup> 以上
	条件 B	2 × 10 <sup>9</sup> 以上	1 × 10 <sup>8</sup> 以上
電圧印加耐湿性-マイグレーション		合格	樹枝状の金属の生成が認められないこと
広がり率 (%)		85~87	80 以上

※1 絶縁抵抗試験条件 : 条件 A 温度 40℃ / 湿度 90% / 168 時間 (槽中測定)  
条件 B 温度 85℃ / 湿度 85% / 168 時間 (槽中測定)

## 信頼性試験 『長期マイグレーションテスト』

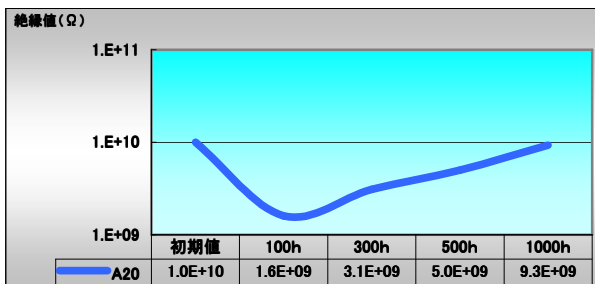
### ●試験条件

温度 85℃、湿度 85%、  
印加電圧 50V(DC)、測定電圧 100V(DC)  
基板 JIS II 型楕型、DC100V 印加後 1 分間



### ●試験結果

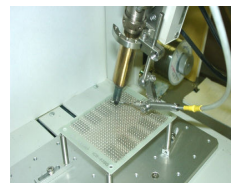
試験終了までマイグレーションの発生が無く、高信頼性が確認されました。



## 作業性試験 『流しはんだ付けによる作業性試験』

### ●試験条件

コテ先温度: 280・350℃、引き速度: 6mm/sec、  
はんだ線径: 0.8mm、はんだ供給量: 20mm/line  
評価パターン: 2.54mm ピッチスルーホール、7pin/line  
判定方法: 30line 流しはんだ付けの不具合総数で判定



### ●試験結果

未ハンダ、ブリッジが少なく、  
高作業性が確認されました。

単位: 個

	コテ先温度: 280℃			コテ先温度: 350℃		
	未はんだ	ブリッジ	計	未はんだ	ブリッジ	計
A 20	5	0	5	4	1	5
従来品	13	2	15	8	2	10



松尾ハンダ株式会社



本社工場 〒242-0001 神奈川県大和市下鶴間 2775 番地  
TEL : 046-274-0706 / FAX : 046-274-9017  
http://www.matsuo21.com / E-mail : info@matsuo21.com

このカタログに記載してある仕様につきましては、予告なく一部変更することがありますのでご了承下さい。