

# やに入りはんだ【 無洗浄タイプ 】

## CM96-RMA

### 高信頼性を要求される電子機器の高密度実装基板のはんだ付けに最適

- 無洗浄タイプの濡れ性、広がり性、はんだ切れ性に優れた高作業性のやに入りはんだです。
- 極低ハロゲン含有量の為、腐食が起こらず、絶縁性に優れていて、高信頼性のはんだです。
- フラックス及びはんだの飛散がほとんどありません。
- フラックスが淡色の為、残渣が目立ちません。
- 低価格を実現し、貴社の VE に貢献します。
- コテ先の最適温度は 350~380℃です。



#### 特性値

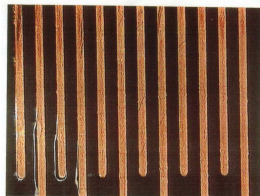
	CM96-RMA	規 格	
		JIS Z-3283/AA 級	MIL: QQS-571F-RMA
合金組成 (Sn/Pb%)	60/40 ・ 63/37	————	————
フラックス含有量 (%)	2 ・ 3	1.0~3.0	————
乾 燥 度	合 格	合 格	合 格
ハライド含有量 (%)	検出されず	0.1 以下	————
銅板腐食試験	合 格	合 格	合 格
銅鏡腐食試験	合 格	合 格	合 格
水溶液抵抗 (Ωm)	1,500	1,000 以上	1,000 以上
電圧印加耐湿性試験 (Ω)	1 × 10 <sup>9</sup> 以上	————	————
広 がり 率	90 以上	75 以上	————

電圧印加耐湿性試験 : 85℃ × 85%RH × 1,000Hrs × DC13.5Volt (槽中測定)

#### 信頼性試験『PCT(プレッシャーコッカーテスト)』

##### ●試験条件

温度 120℃、湿度 100%、圧力 2.0atm  
 印加電圧 13.5V(DC)、測定電圧 100V(DC)  
 基板 JIS II 型楕型、DC100V 印加後 1 分値



##### ●試験結果

試験終了までマイグレーションの発生がなく、

高信頼性が確認されました。

単位: Ω

	12 時間後		16 時間後	
	初期値	試験後	初期値	試験後
1	5.0 × 10 <sup>13</sup>	2.2 × 10 <sup>10</sup>	5.0 × 10 <sup>13</sup>	2.0 × 10 <sup>11</sup>
2	1.4 × 10 <sup>13</sup>	2.4 × 10 <sup>10</sup>	1.4 × 10 <sup>13</sup>	8.0 × 10 <sup>11</sup>

#### 作業性試験『ロボットによる作業性試験』

##### ●試験条件

コテ先温度: 360~380℃、引き速度: 8~20mm/sec、  
 はんだ線径: 1.0mm、はんだ供給量: 30pin=1.5mm、20pin=0.5mm  
 評価パターン: 0.65mm ピッチ QFP ランド、判定方法: ブリッジの総数で判定

##### ●試験結果

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: 380℃		コテ先温度: 360℃	
8mm/sec	20mm/sec	8mm/sec	20mm/sec
19	18	16	0



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。