

Link do produktu: <https://www.gotronik.pl/pasta-lutownicza-easy-print-sn96-5ag3cu0-5-500g-p-792.html>



Pasta lutownicza Easy Print Sn96,5Ag3Cu0,5 500g

Cena brutto	580,00 zł
Cena netto	471,54 zł
Dostępność	Dostępność - 3 dni
Numer katalogowy	AGT-032
Kod producenta	ART.AGT-032
Kod EAN	5901764329213
Producent	AG TermoPasty

Opis produktu

Pasta lutownicza Easy Print Sn96,5Ag3Cu0,5 500g



Marka AG TermoPasty prezentuje rewolucyjną, bezołowiową pastę lutowniczą Easy Print Sn96.5Ag3Cu0.5, model ART.AGT-032, oferowaną w wydajnym metalowym pudełku o pojemności 500 g. Jest to zaawansowany środek chemiczny stworzony z myślą o intensywnych zastosowaniach przemysłowych i wysoce precyzyjnym lutowaniu komponentów SMD w technologii bezołowiowej. Skład pasty, obejmujący wysoką czystość 96,5% cyny, 3% srebra i 0,5% miedzi, gwarantuje niezwykle skuteczne, trwałe i niezawodne połączenia na płytkach drukowanych. Pasta spełnia rygorystyczne wymagania norm ISO 9454 1223 oraz J-STD-004 REM-1, co potwierdza jej najwyższą jakość i bezpieczeństwo. Produkt należy do grupy „No Clean”, co upraszcza proces produkcji, a w zestawie z pastą znajduje się również dedykowany topnik ułatwiający jej ewentualne rozrzedzenie lub uzdatnienie.

Szczegółowa lista parametrów i funkcji

- Marka: **AG TermoPasty**
- Model: **ART.AGT-032**
- Stop lutowniczy: Bezołowiowy (96,5% cyny, 3% srebra, 0,5% miedzi)
- Pojemność: **500 g + topnik w zestawie**
- brak konieczności mycia układu po lutowaniu
- Zgodność z rygorystycznymi normami ISO 9454 1223 oraz J-STD-004 REM-1
- Przystosowana do szybkiego druku z maksymalną prędkością rakli na poziomie do 150 mm/s
- Pełne i wierne odtwarzanie konturów gwarantowane przez długie 8 godzin ciągłego druku
- Doskonała przyczepność do elementów utrzymująca się przez ponad 24 godziny od aplikacji
- Duża wierność odtwarzania szczegółów i odporność na zjawisko kuleczkowania pasty
- Pasta w pełni neutralna chemicznie, współpracująca ze wszystkimi stopami bezołowiowymi

Zastosowania produktu

- Intensywne zastosowania przemysłowe oraz profesjonalne linie produkcyjne
- Automatyczne i manualne lutowanie elementów SMD w technologii bezołowiowej
- Stosowanie w urządzeniach do lutowania rozpliwowego pracujących w atmosferze normalnej oraz w azocie
- Niezawodne drukowanie na maszynowych szablonach ciętych laserem lub elektroformatowanych

Właściwości fizykochemiczne	
Wygląd	Szara pasta
Zapach	Brak
Gęstość	~4,6 g/cm ³
Uziarnienie	25-40 µm (dla pojemności 500 g)
Kleistość	1,0 G/mm ² po 24 h
Przydatność do druku	Ponad 8 h
Rodzaj spoiwa	Sn96.5Ag3Cu0.5
Klasyfikacja topnika	REL - 0
Test chromatografii bibułowej na Cl (Norma IPC TM 650)	Spełnia (REL - 0)
Oporność powierzchniowa rezystancji (85°C, w 85%)	>2,6*10 ¹⁰ Ω (po 7 dniach)
Okres przydatności	6 miesięcy

Instrukcja obsługi

Produkt przeznaczony jest wyłącznie do użytku zawodowego. Przed zastosowaniem pasty Easy Print należy uważnie zapoznać się z kartą charakterystyki BHP oraz upewnić się, że naprawiane lub lutowane urządzenie jest odłączone od zasilania.

Przed aplikacją zimną pastę należy bezwzględnie doprowadzić do temperatury otoczenia (optymalnie 23–26°C, maksymalnie do 28°C), aby zapobiec kondensacji wilgoci. Nie wolno łączyć zużytej pasty ze świeżą, ponieważ prowadzi to do pogorszenia jej właściwości smarnych. Pastę można nakładać punktowo za pomocą odpowiedniego aplikatora lub z użyciem maszynowych szablonów ciętych laserowo (bądź elektroformatowanych).

Przy drukowaniu przez szablon zaleca się stosowanie metalowych rakli. Prędkość pracy powinna wynosić od 25 do 150 mm/s, przy nacisku rzędu 1,5–3 N na centymetr długości rakli. Prawidłowo nanoszona pasta powinna tworzyć wałek o grubości 15–20 mm, równomiernie rolujący się przed

rakłą. Rekomendowana grubość otworów szablonu to 100 µm dla rastów do 0,4 mm oraz 150 µm dla rastów powyżej 0,5 mm. Następnie proces lutowania należy przeprowadzić metodą rozplywową (Piec/Hot Air). W zależności od stosowanego urządzenia, często wymagane jest podniesienie temperatury procesu o 10-20°C w stosunku do standardowych profili dla spoiw otworiowych.

Dzięki klasyfikacji No Clean, układ po procesie lutowania jest natychmiast gotowy do dalszej pracy i zasadniczo nie wymaga mycia. Jeśli z przyczyn technologicznych czyszczenie jest jednak konieczne, resztki topnika można łatwo i bezpiecznie usunąć używając specjalistycznego Zmywacza PCB Alkoholowego.

Zasady magazynowania

Ze względu na wrażliwość chemiczną preparatu, pojemnik z pastą lutowniczą musi być przechowywany w stabilnych warunkach chłodniczych w temperaturze od 3°C do 7°C. W takich warunkach całkowity okres przydatności wynosi maksymalnie 6 miesięcy. Opakowanie musi być zawsze szczelnie zamknięte, aby uniknąć ryzyka zanieczyszczenia oraz odparowania rozpuszczalników. Przed otwarciem i pracą pasta zawsze musi zostać doprowadzona do temperatury pokojowej. Wraz z pojemnikiem 500g w zestawie znajduje się topnik, który można wykorzystać do bezpiecznego rozrzedzenia lub uzdatnienia źle przechowywanej, starszej pasty.

Dodatkowe materiały:



[Karta techniczna](#)



[Karta charakterystyki](#)