FILO AUTOSALDANTE DIXTRA ALFAC**CARATTERISTICHE**

Il filo autosaldante **ALFA C** è prodotto nelle varie leghe Sn/Pb, Sn/Pb/Ag 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 ..

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.

Il filo viene prodotto in tutti i diametri da 0,5 mm. sino a 8 mm., e confezionato in rocchetti standard da 1 Kg. Possibile anche il confezionamento su rocchetti da 250/500 gr., 3 Kg, e in rotoli incartati da 5 Kg..

La colofonia utilizzata nel filo **ALFA C** è del tipo idrogenato (purezza superiore al grado WW) ed è presente nella percentuale del 2,5% +/- 0,3 sul peso finale del prodotto; è attivata con prodotti organici non cloridrati e 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 4% sul peso della colofonia: pertanto si hanno 100 gr. di attivanti ogni 100 Kg. di filo, pari allo 0,1 %.

La resistenza ohmica del residuo raggiunge il valore di 10^{14} : non si ha, quindi, pericolo di corrosione alcuno. Il filo autosaldante **ALFA C** è stato oggetto di accurati esami presso laboratori di ecologia e processi di diversi nostri clienti: i risultati hanno dato esito positivo ed il materiale è stato adottato per le sue elevate caratteristiche tecniche e per la sua rispondenza alle esigenze di igiene del lavoro.

Il filo autosaldante **ALFA C** è conforme alle norme **DIN EN 29454.1, 1.1.3.B (F-SW32)**. Classificazione secondo **IPC J STD -004B: ROL1**

IMPIEGHI

Il filo autosaldante **ALFA C** trova largo impiego nel campo elettronico, telefonico e degli avionics: consente saldature molto rapide ed affidabili su rame, ottone, materiale cadmiato e nichelato e, in leghe all'argento, su materiali argentati.

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

Legga SAC 305—(lega raccomandata da JEIDA per le leghe senza piombo)

Composizione della lega :

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