

Stagnatura per Wire

Stagno Opaco ad Alta Velocità



Stagnatura Tecnica ad Alte Prestazioni

Il filo stagnato viene utilizzato per aumentare la resistenza alla corrosione e all'ossidazione in una varietà di applicazioni industriali. Technic fornisce due processi specificamente formulati per la deposizione uniforme di stagno opaco ad alta velocità per l'industria del wire.

Techni Solder NF W ha una formulazione a base di solfonato organico ed è ideale per le applicazioni wire. I depositi di stagno mostrano un'ottima saldabilità, con una bassa co-deposizione di materiale organico.

Basato su un elettrolita con acido solforico, **Technistan TP-W** offre vantaggi economici rispetto ai processi a base di acido metansolfonico ed è sempre conforme alla direttiva RoHS, poiché qualsiasi contaminazione da piombo precipiterebbe immediatamente come solfato di piombo.

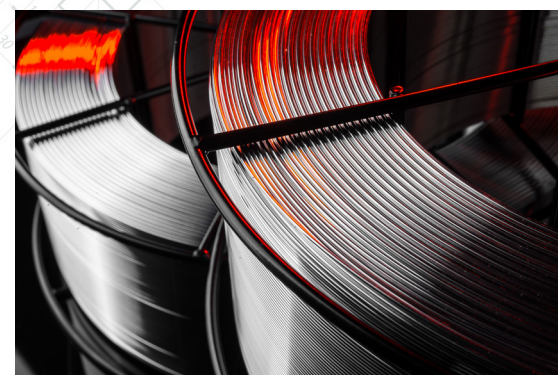
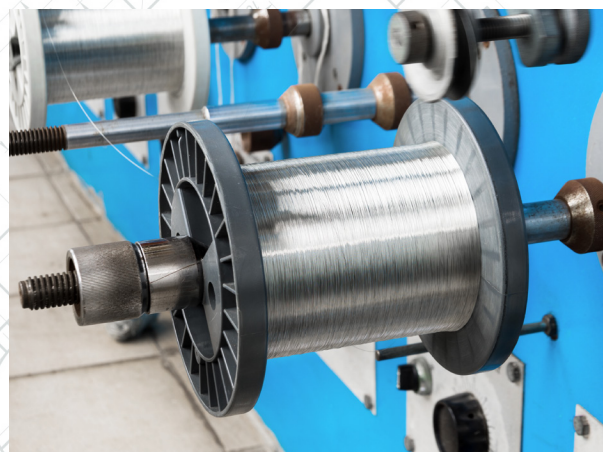
Entrambi i processi utilizzano un antiossidante unico nel suo genere, che previene efficacemente l'ossidazione dello stagno e inibisce la formazione di fanghi di stagno tetraivalente. Techni ECO Antioxidant è facile da installare, semplice da analizzare e più sicuro degli antiossidanti tradizionali dello stagno, grazie alla sua formulazione priva di sostanze cancerogene. Può sostituire qualsiasi antiossidante tradizionale.

Vantaggi

- Possono operare a temperature elevate (fino a 55° C)
- Finitura uniforme di stagno opaco a tutte le densità di corrente
- Riduzione dei fanghi di stagno
- Soluzioni più sicure, grazie a un antiossidante privo di cancerogeni
- Sistema di additivi stabili
- Ampia finestra di densità di corrente
- Eccellente resistenza alla scoloritura da trattamenti termici

Caratteristiche

- Affinatore di grana mono-componente
- Elettroliti senza schiuma
- Progettato per applicazioni ad alta velocità
- Può raggiungere spessori fino a 18 μm , senza perdere le sue proprietà
- Componenti del bagno facilmente analizzabili



Stagnatura per Wire

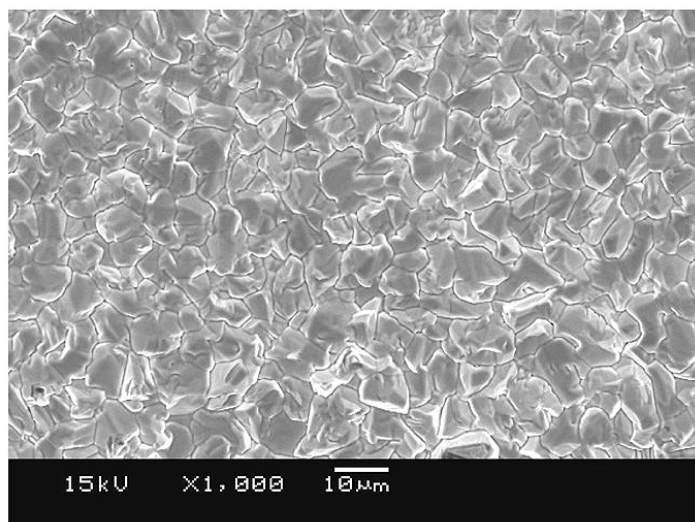
Specifiche del Prodotto

- In genere le linee vanno da 100 mpm a 1200 mpm.
- Le densità di corrente variano da 15 a 80 ASD.
- Gli spessori del deposito di Sn variano da 2,5 a 15 μm .
- I calibri dei fili possono variare da 12 a 28 AWG per i processi in linea, con riduzione fino a 44 AWG. Spessore di Sn del filo trafilato <1 micron.

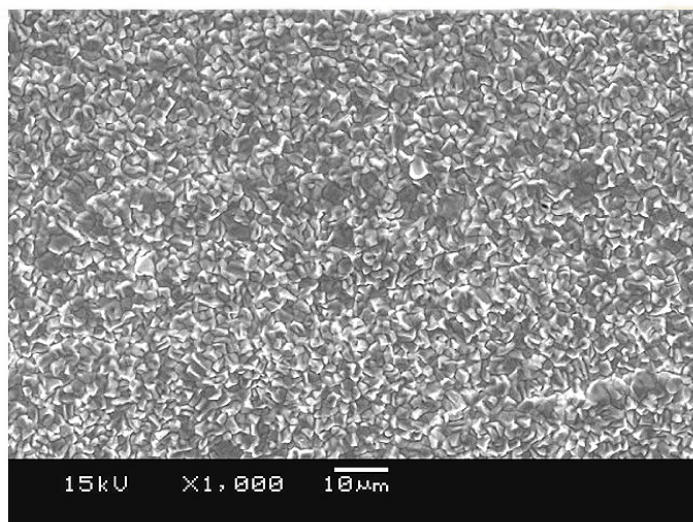
PARAMETRI OPERATIVI

TECHNISOLDER NF W			TECHNISTAN TP-W		
Parametro	Range	Metodo di analisi	Parametro	Range	Metodo di analisi
Stagno metallo	40-75 g/l	Titolazione	Stagno metallo	20-70 g/l	Titolazione
Techni NF Acid 70%	150-220 ml/l	Titolazione	Acido solforico	25-50 ml/l	Titolazione
TechniStan W Additive	80-120 ml/l	Tensione superficiale	TP-W Additive	60-180 ml/l	Tensione superficiale
Techni ECO Antioxidant	15-30 ml/l	UV/VIS	Techni ECO Antioxidant	10-40 ml/l	UV/VIS
Temperatura	35-55° C		Temperatura	35-50° C	
Rapporto anodo:catodo	Minimo 2:1		Rapporto anodo:catodo	Minimo 2:1	
Densità di corrente	10-80 ASD	A seconda del metallo, agitazione e temperatura	Densità di corrente	10-80 ASD	A seconda del metallo, agitazione e temperatura

Struttura del deposito a spessori diversi



Spessore 18 micron



Spessore 4 micron