

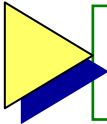
BARRE DE SOUDURE ECOSOLDER M 705

SAC 305

Sn 96.5 - Ag 3.0 - Cu 0.5

SPÉCIFICATIONS

No. F2-5-L3OES-014 -Ed.6



BAR DE SOUDURE ECOSOLDER M 705	Spécifications No. F2-5-L3OES-014	Ed. 6
---------------------------------------	--	------------------

1 . CHAMP D'APPLICATION

Ces spécifications couvre la barre de soudure sans plomb **ECO SOLDER BAR M705** utiliser pour braser des connexions et ainsi que des composants électriques et électroniques.

2 . STANDARD

2 . 1 Composition chimique (Méthode de Test, STM-9-1)

La composition et les impuretés sont décrites dans les tableaux suivants

Composition (masse %)		
Ag	Cu	Sn
3.0 ± 0.1	0.50 ± 0.05	Balance

Impuretés							
Moins que % de la masse				% de la masse ou moins			
Pb	Cd	Sb	Bi	Zn	Fe	Al	Ag
0.05 *	0.002	0.10	0,10	0.001	0.02	0.001	0.03

* Toutefois ce sera l'application provisionnelle

2. 2 Gamme de température de fusion et gravité spécifique (valeur de référence)

Gamme de température de fusion (°C)	Gravité spécifique
Approx. 217 - 220	Approx. 7.4

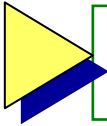
2.3 Apparence (Méthode de test : STM-1)

La surface sera lisse et uniformément brillante. On ne doit pas trouver d'apparence brillante trop faible et l'adhésion de substances étrangères ou de poussières.

On ne doit pas trouver de rayures, fentes, déchirures ni d'oxydation de surface.

2. 4 Dimension (mm) et masse unitaire

	Moulage en continu	Extrusion	Moulage manuel
Epaisseur	Approx. 7		Approx. 11
Largeur	Approx. 20		Approx. 18
Longueur	Approx. 450		Approx. 360
Masse unitaire	500 ± 20		Approx. 400



BAR DE SOUDURE ECOSOLDER M 705	Spécifications No. F2-5-L3OES-014	Ed. 6
---------------------------------------	--	------------------

3 . RAPPORT D'INSPECTION

Une inspection sera effectuée sur chaque lot de production concernant le point suivant (1) et le rapport d'inspection sur lequel le résultat est mentionné sera joint au moment de la livraison si demandé par votre entreprise.

(1) Composition chimique

4. EMBALLAGE/MARQUAGE

4.1 Emballage

Emballage individuel néant

Emballage Boîte de carton

Masse nette 20 kg

4.2 Marquage

4.2.1 Par impression

SMIC ECO M705

4.2.2 Boîte de carton

Les points suivants seront indiqués sur le carton avec une étiquette ou imprimés.

Nom du produit	Validité
Composition	Licence n°
Taille	Code produit de votre entreprise
Lot N°	Nom du fabricant
Date de fabrication	Pays de fabrication
Masse nette	Précaution

5 . PÉRIODE DE GARANTIE

La période de garantie de ce produit sera de quatre ans à partir de la date de fabrication.

6. PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

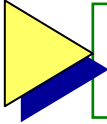
Indiquées dans les documents séparés, Manuel d'instruction et Fiche de sécurité matérielle.

7. RÈGLEMENTS

Indiqués dans les documents séparés, Manuel d'instruction et Fiche de sécurité matérielle.

8. PRÉCAUTIONS DE MANIPULATION, STOCKAGE ET RECYCLAGE

Indiquées dans les documents séparés, Manuel d'instruction et Fiche de sécurité matérielle.



BAR DE SOUDURE ECOSOLDER M 705	Spécifications No. F2-5-L3OES-014	Ed. 6
---------------------------------------	--	------------------

9. AUTRES

1) Nous ne pouvons garantir les résultats d'un usage non conforme ou non spécifié dans cette fiche de spécification.

2) Il vous est demandé de ne pas divulguer à tout autre entreprise ou de rendre public tout point de cette spécification.

10. MÉTHODES DE TEST

STM-1 Apparence

L'apparence sera confirmée par observation visuelle dont le contenu est spécifiée par la norme concernée.

STM-2 Masse

La pesée sera conduite avec un appareil de mesure ayant une graduation minimale de moins de $5/100000^{\text{ème}}$ de la capacité maximale de pesée.

STM-3 Dimensions

Les mesures seront effectuées en utilisant des pieds à coulisse stipulés dans JIS B 7507, un micromètre stipulé dans JIS B 7502, ou tout autre appareil de mesure adapté.

STM-9-1 Composition chimique

Suivant JIS K 0116 Règles générales pour la spectrométrie par émission atomique ou JIS Z 3910 Méthodes d'Analyse Chimique de Pâte à souder.

Toutefois pour l'argent (Ag), selon JIS Z 3910 Méthodes d'Analyse Chimique de Pâte à souder.

Date d'établissement / Révision	Approbation	
Révisé le Septembre 07, 2004	O.A. Dépt: I. Nozawai	Division Fabrication :S.Hashimoto