

КАТАЛОГ

Материалы для поверхностного монтажа



The image is a promotional graphic for JUFENG solder. It features a central spool of solder wire with a green and white label. The label includes the text "Lead-Free SOLDER WIRE", "SHENZHEN JUFENG SOLDER CO., LTD.", "Sn99.3Cu0.7", and technical specifications: "FLUX 2.0%", "DIA 1.0%", "WEIGHT 50g", and "LOT 20190524001". The spool is positioned over a detailed circuit board. To the right, a silver soldering iron is shown with its tip pointing towards the board. The background is a blue-toned digital landscape with binary code (0s and 1s) and a cityscape at night.

深圳市聚峰锡制品有限公司
SHENZHEN JUFENG SOLDER CO., LTD.

О компании ООО «ПЕТРОКОММЕРЦ»

С 1994 года ООО «ПЕТРОКОММЕРЦ» модернизирует и обеспечивает производства печатных плат.

Мы решаем следующие задачи:

- Поставка материалов и инструмента;
- Внедрение технологических процессов и их гарантийное сопровождение;
- Поставка, шефмонтаж, пуск в эксплуатацию оборудования;
- Выполнение проектной документации на реконструкцию и техническое перевооружение действующих и строительство новых производств;
- Проектирование и поставка систем очистки сточных вод гальванических и фармацевтических производств;
- Проектирование и производство технологического оборудования;
- Обслуживание и ремонт оборудования;
- Обеспечение заказчиков заготовками из листовых и рулонных материалов;
- Информационная и научно-техническая поддержка.

4634 | тонн – общий вес материалов и химикатов, поставленных нами на российские заводы

836 | единиц оборудования установлено и введено в эксплуатацию на российских производствах печатных плат

47 | проектов реализовано по комплексному переоснащению производств печатных плат

36 | международных конференций и семинаров по печатным платам проведено

1670 | кв.м складских помещений в Санкт-Петербурге, Москве и Финляндии позволяют нам организовать бесперебойную оперативную доставку

93 | сотрудника в штате, из которых 81 с высшим образованием, 11 имеют по два высших образования, 3 имеют степень кандидата наук или проходят обучение в аспирантуре

Основные этапы развития

- 1994 г. - Создание фирмы, начало поставок материалов;
- 1996 г. - Первые поставки оборудования;
- 1997 г. - Создание сервисного центра и технологической группы;
- 2000 г. - Открытие филиала в Москве;
- 2001 г. - Получение «Золотой премии Европы за качество»;
- 2002 г. - Начало работ по комплексному проектированию и переоснащению производств;
- 2007 г. - Создание проектного отдела и начало работ по строительству очистных сооружений промышленных стоков;
- 2009 г. - Получение премии «Новая электроника России-2009»;
- 2010 г. - Членство в EIPC (Европейский институт печатных плат);
- 2014 г. - Получение Федерального сертификата «Лидер России 2013» национального бизнес-рейтинга Российской Федерации;
- 2016 г. - Начало работы заготовительного участка по раскрою гибких материалов, препрегов ISOLA, разделительных пленок PACOTHANE. Создание собственного производства технологического оборудования;
- 2017 г. - Создание лаборатории металлографического анализа и контроля качества печатных плат, внедрение комплекса расчета и измерения волнового сопротивления Polar Instruments;
- 2018 г. - Увеличение производственных мощностей комплекса по нарезке и обработке материалов для изготовления печатных плат до 200 заготовок в час;
- 2019 г. - Запуск лаборатории аналитического контроля, оснащение лаборатории установкой фотолитического УФ-окисления для моделирования систем очистки промышленных стоков;
- 2020 г. - Увеличение производственных мощностей комплекса по нарезке и обработке материалов для изготовления печатных плат до 400 заготовок в час.

Лицензии и сертификаты

Сертификат соответствия системы менеджмента качества требованиям ГОСТ Р ИСО 9001-2015 и ГОСТ РВ 0015-002-2012 № СДС ВС 01.692-2019 системы добровольной сертификации «Военный стандарт», выданный органом по сертификации систем менеджмента качества автономной некоммерческой организацией «Институт испытаний и сертификации вооружения и военной техники». Срок действия до 17.01.2022 г.

Свидетельство СРО Ассоциация «Проектные организации Северо-Запада» регистрационный номер № П-044-092.2 от 23.11.2012 о допуске к работам по подготовке проектной документации, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства.

Свидетельство СРО Союз «Строители Петербурга» № 0152.3-2010-7810673864-С-157 от 25.03.2014 о допуске к работам, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства.

 СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
«ВОЕННЫЙ СТАНДАРТ»
ЗАРЕГИСТРИРОВАНА В ФЕДЕРАЛЬНОМ АГЕНТСТВЕ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ
РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ № РОСС RU.1498.04ИЕ.10

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ
СИСТЕМ МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА
АВТОНОМНАЯ НЕКОММЕРЧЕСКАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
«ИНСТИТУТ ИСПЫТАНИЙ И СЕРТИФИКАЦИИ
ВООРУЖЕНИЯ И ВОЕННОЙ ТЕХНИКИ»
115184, г. Москва, ул. Б. Татарская, д. 35
Свидетельство о регистрации № СДС ВС 01.01-2016
Аттестат аккредитации № СДС ВС АА.01.01-2018



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
№ СДС ВС 01.692-2019
Срок действия с «18» января 2019 г. по «17» января 2022 г.

Выдан **Обществу с ограниченной ответственностью
«ПЕТРОКОММЕРЦ»**
(полное наименование организации)
Россия, 195027, г. Санкт-Петербург, пр. Шаумяна, д. 4, корп. 1, лит. А
(юридический и фактический адрес)

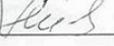
Сертификат удостоверяет, что система менеджмента качества,
распространяющаяся
**на разработку, производство, обслуживание,
поставку и ремонт продукции**
(наименование видов деятельности организации)
в соответствии с классами ЕКПС (по ЕК 001-2014):
3411, 3417, 3426, 3442, 3670, 4630, 6630, 6640, 6650, 6850, 7010
*[указывают классификаторы: ЕК 001-2014 (ЕКПС), ОК 029-2014 (ОКВЭД), ОК 034-2014 (ОКПД) и др.,
соответствующие коды продукции и видов деятельности по этим классификаторам]*

соответствует требованиям
ГОСТ Р ИСО 9001-2015 и ГОСТ РВ 0015-002-2012
*(стандарты, на соответствие которым проводилась сертификация СМК,
другие нормативные документы)*

Дополнительная информация _____
(заполняется при необходимости описанием сделанных исключений и дополнений)

Дата выдачи сертификата «18» января 2019 г.
Дата первичной сертификации «26» марта 2007 г.

№ 000865 СДС ВС

 Заместитель руководителя
органа по сертификации СМК
 Н.П. Месяцева

О производителе

Shenzhen Jufeng Solder Co., Ltd – это передовое предприятие, работающее в области технологий пайки.

Ультрасовременные методы производства гарантируют высокое и стабильное качество паяльных паст, припоев и флюсов.

Вся продукция фирмы Shenzhen Jufeng Solder Co., Ltd постоянно контролируется на предмет качества в собственной лаборатории и производится в строгом соответствии со стандартом ISO 9001:2000.

Лаборатория оборудована, помимо прочего, оптическими эмиссионными спектрометрами и инфракрасными спектрофотометрами.

Также используются и классические аналитические методы.

Все это является первейшим условием, благодаря которому Shenzhen Jufeng Solder Co., Ltd создает многочисленные инновационные разработки.

Подробные консультации и индивидуальные решения – для этого Производителя в порядке вещей.

Благодаря широкому ассортименту продукции компания-производитель достигла за короткий промежуток времени, больших успехов в экспорте товаров по всему миру более чем в 100 странах, включая Америку, Германию, Францию, Испанию Польшу, а теперь и Россию.

Наша задача –соответствовать Вашим ожиданиям!

Желаем приятного сотрудничества!



Паяльные пасты

Таблица №1

Оловянно-свинцовая паста				
Состав пасты	Температура плавления	Размер (тип) частиц припоя в пасте	Тип флюса	Упаковка
Sn50Pb50	195°C	№3 / №4	R0L0/RA/R0L1	500 грамм/банка 100 грамм/шприц 600 грамм/картридж
Sn62Pb36Ag2	179°C	№3 / №4	R0L0/RA/R0L1	500 грамм/банка 100 грамм/шприц 600 грамм/картридж
Sn62.8Pb36.8Ag0.4	179°C	№3 / №4	R0L0/RA/R0L1	500 грамм/банка 100 грамм/шприц 600 грамм/картридж
Sn63Pb37	183°C	№3 / №4	R0L0/RA/R0L1	500 грамм/банка 100 грамм/шприц 600 грамм/картридж
Sn60Pb40	174-185°C	№3 / №4	R0L0/RA/R0L1	500 грамм/банка 100 грамм/шприц 600 грамм/картридж
Sn55Pb45	183-226°C	№3 / №4	R0L0/RA/R0L1	500 грамм/банка 100 грамм/шприц 600 грамм/картридж
Sn95Pb5	250°C	№3 / №4	R0L0/RA/R0L1	500 грамм/банка 100 грамм/шприц 600 грамм/картридж
Бессвинцовая паста				
Состав пасты	Температура плавления	Размер (тип) частиц припоя в пасте	Тип флюса	Упаковка
Sn42Bi58	138°C	№3 / №4 / №5	R0L0/RA/R0L1	500 грамм/банка 100 грамм/шприц 600 грамм/картридж
Sn42Bi57Ag1	139°C	№3 / №4	R0L0/RA/R0L1	500 грамм/банка 100 грамм/шприц 600 грамм/картридж
Sn64Bi35Ag1	179°C	№3 / №4	R0L0/RA/R0L1	500 грамм/банка 100 грамм/шприц 600 грамм/картридж
Sn99Ag0.3Cu0.7	217-227°C	№3 / №4 / №5	R0L0/RA/R0L1	500 грамм/банка 100 грамм/шприц 600 грамм/картридж
Sn96.5Ag3.0Cu0.5	217°C	№3 / №4 / №5	R0L0/RA/R0L1	500 грамм/банка 100 грамм/шприц 600 грамм/картридж

Общие требования, классификация и методы испытаний жидких флюсов приведены в стандарте IPC/ANSI-J-STD-004 «Требования к флюсам для пайки». По стандарту IPC/ANSI-J-STD-004 флюсы делятся на несколько основных типов (табл. 2).

Таблица №2. Классификация флюсов по стандарту IPC/ANSI-J-STD-004/

Классификация флюсов				
Активность флюса (% содержание галогенов)	Канифольные Rosin (RO)	Синтетические Resin (RE)	Органические Organic (OR)	Необходимость отмывки
Низкая (0%)	ROL0	REL0	ORL0	Нет
Низкая (<0,5%)	ROL1	REL1	ORL1	Нет
Средняя (0%)	ROM0	REM0	ORM0	Рекомендуется
Средняя (0,5 – 2,0%)	ROM1	REM1	ORM1	Рекомендуется
Высокая (0%)	ROH0	REH0	ORH0	Обязательно



Свинцово-оловянная паяльная паста Sn50Pb50



Свинцово-оловянная паста содержит 50% – олова, 50% – свинца. Температура предварительного нагрева составляет от +150°C до +180°C, температура плавления - +195°C, температура оплавления находится в пределах +183°C - +240°C.

Тип флюса: на выбор (см. таблицу №1);
Размер частиц припоя в пасте: на выбор (см. таблицу №1);
Упаковка: на выбор (см. таблицу №1).

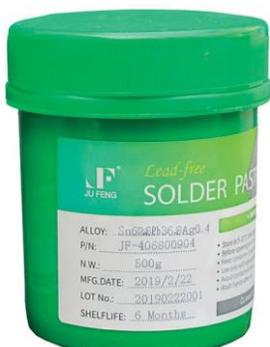
Свинцово-оловянная паяльная паста Sn62Pb36Ag2



Свинцово-оловянная паста содержит 62% – олова, 36% – свинца, 2% – серебра. Температура предварительного нагрева составляет от +90°C до +150°C, температура плавления - +179°C, температура оплавления находится в пределах +100°C - +190°C.

Тип флюса: на выбор (см. таблицу №1);
Размер частиц припоя в пасте: на выбор (см. таблицу №1);
Упаковка: на выбор (см. таблицу №1).

Свинцово-оловянная паяльная паста Sn62.8Pb36.8Ag0.4



Свинцово-оловянная паста содержит 62,8% – олова, 36,8% – свинца, 0,4% – серебра. Температура предварительного нагрева составляет от +90°C до +150°C, температура плавления - +179°C, температура оплавления находится в пределах +100°C - +190°C.

Тип флюса: на выбор (см. таблицу №1);
Размер частиц припоя в пасте: на выбор (см. таблицу №1);
Упаковка: на выбор (см. таблицу №1).

Свинцово-оловянная паяльная паста Sn63Pb37



Свинцово-оловянная паста содержит 63% – олова, 37% – свинца. Температура преднагрева составляет от 90°C до 150°C, температура плавления - 183°C, диапазон температуры оплавления - от 183°C до +220°C.

Тип флюса: на выбор (см. таблицу №1);
Размер частиц припоя в пасте: на выбор (см. таблицу №1);
Упаковка: на выбор (см. таблицу №1).

Свинцово-оловянная паяльная паста Sn60Pb40



Свинцово-оловянная паста содержит 60% – олова, 40% – свинца. Температура преднагрева составляет от 155°C до 189°C, температура плавления – 174-185°C, диапазон температуры оплавления - от +189°C до +220°C.

Тип флюса: на выбор (см. таблицу №1);
Размер частиц припоя в пасте: на выбор (см. таблицу №1);
Упаковка: на выбор (см. таблицу №1).

Свинцово-оловянная паяльная паста Sn55Pb45



Свинцово-оловянная паста содержит 55% – олова, 45% – свинца. Температура преднагрева составляет от 150°C до 190°C, температура плавления - 226°C, диапазон температуры оплавления - от 220°C до 240°C.

Тип флюса: на выбор (см. таблицу №1);
Размер частиц припоя в пасте: на выбор (см. таблицу №1);
Упаковка: на выбор (см. таблицу №1).

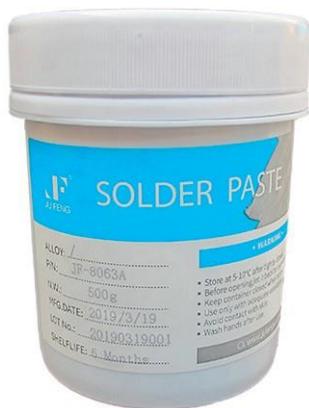
Свинцово-оловянная паяльная паста Sn95Pb5



Свинцово-оловянная паста содержит 95% – олова, 5% – свинца. Температура преднагрева составляет от 140°C до 190°C, температура плавления - 220°C, диапазон температуры оплавления - от 220°C до 255°C.

Тип флюса: на выбор (см. таблицу №1);
Размер частиц припоя в пасте: на выбор (см. таблицу №1);
Упаковка: на выбор (см. таблицу №1).

Бессвинцовая паяльная паста Sn42Bi58



Низкотемпературная бессвинцовая паяльная паста содержит 42% – олова, 58% – висмута.

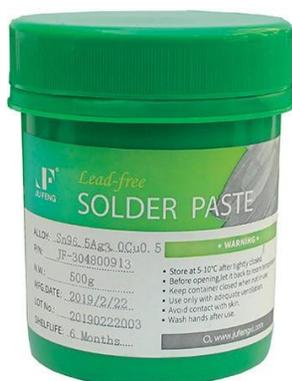
Температура плавления составляет 138°C, температура предварительного нагрева – от 110°C до 139°C, температура оплавления 160°C-180°C. Активированная флюсующая добавка обеспечивает хорошую плавкость. Данная паяльная паста применяется для низкотемпературной пайки схемных плат светодиодов (LED).

Тип флюса: на выбор (см. таблицу №1);

Размер частиц припоя в пасте: на выбор (см. таблицу №1);

Упаковка: на выбор (см. таблицу №1).

Бессвинцовая паяльная паста Sn42Bi57Ag1



Низкотемпературная бессвинцовая паяльная паста содержит 42% – олова, 57% – висмута, 1%-серебра.

Температура преднагрева составляет от 110°C до 139°C, температура плавления - 139°C, диапазон температуры оплавления - от 160°C до 180°C.

Тип флюса: на выбор (см. таблицу №1);

Размер частиц припоя в пасте: на выбор (см. таблицу №1);

Упаковка: на выбор (см. таблицу №1).

Бессвинцовая паяльная паста Sn64Bi35Ag1



Среднеплавкая бессвинцовая паяльная паста содержит 64%-олова, 35%-висмут, 1%-серебра.

Рабочая температура разделяется на температуру предварительного нагрева - от 130 до 170°C, температуру плавления – 179°C и температуру оплавления, которая находится в диапазоне от 220°C до 245°C.

Тип флюса: на выбор (см. таблицу №1);

Размер частиц припоя в пасте: на выбор (см. таблицу №1);

Упаковка: на выбор (см. таблицу №1).

Бесвинцовая паяльная паста Sn99Ag0.3Cu0.7



Тугоплавкая бесвинцовая паяльная паста содержит 99%–олова, 0,3%–серебра, 0,7%–меди. Температура плавления 217°C-227°C. Диапазон температуры предварительного нагрева составляет от 130°C до 210°C, температура оплавления - от 210°C до 245°C.

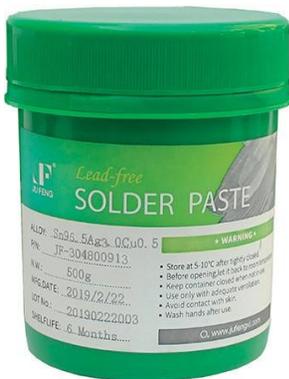
Содержит высоконадежный галогенный активатор с низким содержанием ионов.

Тип флюса: на выбор (см. таблицу №1);

Размер частиц припоя в пасте: на выбор (см. таблицу №1);

Упаковка: на выбор (см. таблицу №1).

Бесвинцовая паяльная паста Sn96.5Ag3.0Cu0.5 SAC305



Бесвинцовая паяльная паста содержит 96,5% – олова, 3% – серебра и 0,5% – меди. Рабочие температуры можно разделить на три типа. Температуры предварительного нагрева находится в пределах от 130°C до 170°C. Температура плавления составляет 217°C, а температура оплавления находится в диапазоне от 217°C до 245°C.

Тип флюса: на выбор (см. таблицу №1);

Размер частиц припоя в пасте: на выбор (см. таблицу №1);

Упаковка: на выбор (см. таблицу №1).



Брусковые и трубчатые (проволочные) припои

Таблица №3

Бессвинцовые припои														
Состав приполя	Sn	Pb	Ag	Cu	Sb	Bi	In	Zn	Fe	Al	As	Cd	Au	Ni
Sn-0.7Cu	Остат	0.1	0.1	0.7±0.2	0.1	0.1	0.1	0.001	0.02	0.001	0.03	0.002	0.05	0.01
Sn-3.0Cu	Остат	0.1	0.1	3.0±0.5	0.1	0.1	0.1	0.001	0.02	0.001	0.03	0.002	0.05	0.01
Sn-5Sb	Остат	0.1	0.1	0.05	0.5±0.5	0.1	0.1	0.001	0.02	0.001	0.03	0.002	0.05	0.01
Sn99.95	Остат	0.001		0.04	0.2	0.06		0.008	0.04	0.008	0.03	0.002		
Sn-3Ag-0.5Cu	Остат	0.1	3.0±0.2	0.5±0.2	0.1	0.1	0.1	0.001	0.02	0.001	0.03	0.002	0.05	0.01
Sn-0.3Ag-0.7Cu	Остат	0.1	0.3±0.1	0.7±0.2	0.01	0.1	0.1	0.001	0.02	0.001	0.03	0.002	0.05	0.01
Sn- 58Bi	42±1	0.1	0.1	0.05	0.1	Остат	0.1	0.001	0.02	0.001	0.03	0.002	0.05	0.01
Sn- 57Bi-1Ag	42±1	0.1	1.0±0.2	0.7±0.2	0.01	Остат	0.1	0.001	0.02	0.001	0.03	0.002	0.05	0.01
Оловянно-свинцовые припои														
Состав приполя	Sn	Pb	Ag	Cu	Sb	Bi	In	Zn	Fe	Al	As	Cd	Au	Ni
Sn63/Pb37 ULD	63±1	Остат	0.05	0.015	0.05	0.02	-	0.001	0.01	0.002	0.02	0.001	-	0.002
Sn60/Pb40 ULD	60±1	Остат	0.05	0.015	0.05	0.02	-	0.001	0.01	0.002	0.02	0.001	-	0.002
Sn55/Pb45	55±1	Остат	0.1	0.08	0.2	0.1	0.1	0.001	0.02	0.001	0.03	0.002	0.01	0.05
Sn50/Pb50	50±1	Остат	0.1	0.08	0.2	0.1	0.1	0.001	0.02	0.001	0.03	0.002	0.01	0.05
Sn451/Pb65	45±1	Остат	0.1	0.08	0.5	0.25	0.1	0.001	0.02	0.001	0.03	0.005	0.01	0.05
Sn40/Pb60	40±1	Остат	0.1	0.08	0.5	0.25	0.1	0.001	0.02	0.001	0.03	0.005	0.01	0.05
Sn35/Pb65	35±1	Остат	0.1	0.08	0.5	0.25	0.1	0.001	0.02	0.001	0.03	0.005	0.01	0.05
Sn30/Pb70	30±1	Остат	0.1	0.08	0.5	0.25	0.1	0.001	0.02	0.001	0.03	0.005	0.01	0.05
Sn62/Pb36Ag2	62±1	Остат	2.0±0.2	0.08	0.2	0.1	0.1	0.001	0.02	0.001	0.03	0.005	0.01	0.05
Sn5/Pb92.5Ag2.5	5±0.2	Остат	2.5±0.2	0.08	0.2	0.1	0.1	0.001	0.02	0.001	0.03	0.005	0.01	0.05
Низкотемпературные припои														
Состав приполя	Низкотемпературный бессвинцовый припой на основе олова предназначен для пайки теплочувствительных элементов. В основном применяется для дополнительной (вторичной) пайки в электроприборах, селекторе телевизионных каналов, пожарной сигнализации, регуляторе температуры, громоотводах, устройствах безопасности кондиционеров и т.д.													
Sn42Bi58														
Sn42Bi57Ag1														
Sn42Bi57.6Ag0.4														
Индиевые припои														
Состав приполя	Индиевые припои состоят из индия с минимальным содержанием примесей. Обладают отличной паяемостью и коррозиестойкостью, благодаря чему подходят для пайки волной и пайки погружением в расплавленный припой. Высокая степень чистоты обеспечивает превосходную текучесть при пайке. Широко используется при разварки кристаллов.													
In 99.9														
Sn42In58														
In97Ag3														
Трубчатые (проволочные) припои. Варианты поставки														
Варианты поставки				Тип флюса	Процент содержания флюса	Упаковка								
Все перечисленные припои в таблице №1														
Без флюса	Ø от 0,1 мм до 3,0 мм	С флюсом	Ø от 0,1 мм до 3,0 мм	ROLO	2%; 4% и т.д.	500 грамм/катушка 800 грамм/катушка 1000 грамм/катушка 2500 грамм/катушка								



Брусковый припой Sn63Pb37

Высокочистый брусковый (прутковый) припой для пайки применяется для выполнения групповой пайки и облуживания. Основное применение – пайка волной и горячее лужение, где 63Sn/37Pb используется как защитное покрытие и основа для дальнейшей пайки. Такой припой выпускается в брусках (прутках) без флюса. Минимальное содержание посторонних примесей обеспечивает повышенную продолжительность «жизни» припоя в паяльной ванне.



Один из самых востребованных продуктов на Российском рынке является припой, изготовленный по запатентованной технологии.

Свинцово-оловянный припой 63Sn/37Pb Ultra Low Dross* - это сверхчистый припой, в составе которого 63% олова (Sn) и 37% свинца (Pb). Ultra Low Dross изготавливаются по запатентованной технологии, позволяющей получить высокую смачиваемость и минимальное количество шлама (окалины).

Спецификации											
Тип материала						Свинцовый припой					
Область применения						Пайка волной; горячее лужение					
Плотность						8.4 г/см ³					
Температура плавления						183°C					
Рабочая температура						205°C					
Форма поставки						Брусок 700 гр.					
Состав припоя (%)											
Sn	Ag	Cu	Ni	Pb	Sb	Bi	Zn	Fe	Al	As	Cd
63±0.5	0.05	0.015	0.002	Остаточное содержание	0.05	0.02	0.001	0.01	0.002	0.02	0.001

Бессвинцовый флюс для пайки

Флюс – это вещество, применяемое для удаления оксидной пленки, снижения поверхностного натяжения и улучшения растекаемости припоя, а также для защиты зоны нагрева от действия окружающей среды. Он позволяет паяным соединениям быть блестящими и прочными. Благодаря специально разработанным характеристикам смачиваемости, бессвинцовый флюс часто используется для пайки волной припоя.

Данный продукт не требует очистки, что помогает производителям снизить издержки производства, если нет никаких специальных требований. Благодаря выдающейся производительности, бессвинцовый флюс для пайки позволяет уменьшить затвердевание шлака и образование других дефектов во время пайки волной припоя.

Бессвинцовый флюс соответствует требованиям двух строгих стандартов - MIL-P-28809 и IPC-818. Высокая надежность позволяет использовать флюс при пайке электронного оборудования связи, устройств компьютерной автоматизации, компьютерных материнских плат, компьютерных интерфейсных устройств и др.

Данный продукт предназначен для пайки и наносится погружением, вспениванием, разбрызгиванием, и другими процессами. При пайке со вспениванием, размер пустот во вспенивающемся нефтепродукте должен составлять от 0,005 мм до 0,01 мм. Для поддержания идеального эффекта вспенивания, высота флюса должна быть по меньшей мере на 25,4 мм (1 дюйм) выше высоты аэратора.



Основные преимущества:

- Поверхность остается неизменной до и после процесса пайки. Она не имеет никаких остатков и полностью теряет вязкость;
- Наш бессвинцовый флюс не оставляет никаких коррозионных остатков;
- Благодаря малому образованию дыма, продукт не загрязняет окружающую среду и не влияет на здоровье человека;
- Его поверхностное изоляционное сопротивление чрезвычайно высоко;
- Кроме того, этот продукт прошел строгое испытание на медной основе.

Поставляется в канистрах по 20 л.

Флюсовая паста (Пастообразный флюс)



Флюсовая паста обладает хорошей паяемостью, отлично подходит для долговечной качественной пайки, а также проста в использовании и чистке. Характеризуется превосходными изоляционными свойствами, поэтому может использоваться для пайки различных инструментов и деталей из меди, олова и железа. Широко применяется для свинцовой и бессвинцовой пайки.

Применение:

Протереть поверхность деталей. Нанести флюсовую пасту на металл: медь, олово и железо. Затем расплавить паяльником олово.

Предлагается два типа упаковки:

Шприц-дозатор: Флюсовая паста JF-4302 (ROL1), Флюсовая паста JF-4304 (ROL0).

Герметическая пластиковая тара: Флюсовая паста JF-4303 (ROL0), Флюсовая паста JF-4301 (RA).

Паяльный флюс



Паяльный флюс является вспомогательным веществом для пайки, а также значительно ускоряет процесс пайки. Флюс для пайки предотвращает окисление металла для пайки, защищает поверхность деталей, благодаря чему поверхность остается одинаковой до и после пайки. Натуральный состав паяльного флюса в основном состоит из канифоли. При пайке выделяется минимальное количество дыма, не загрязняет окружающую среду и не оказывает отрицательного воздействия на здоровье оператора.

Поставляется в шприцах по 10 см³

Паяльный флюс соответствует строгим стандартам пайки деталей электронных устройств - MIL-P-28809 и IPC-818, а также широко используется в электротехнических устройствах, компьютеризированных аппаратах, компьютерных блоках, устройствах сопряжения и т.д



Отмывочная жидкость на водной основе

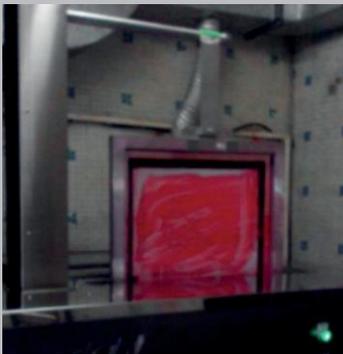


Основные преимущества:

- Не токсична, безопасна, не возгорается;
- Долгий срок службы;
- Минимальный вред здоровью человека;
- Полностью соответствует требованиям пожарной безопасности;
- Соответствует директиве ROHS/HF/REACH/SONY00259.

Процесс очищения:

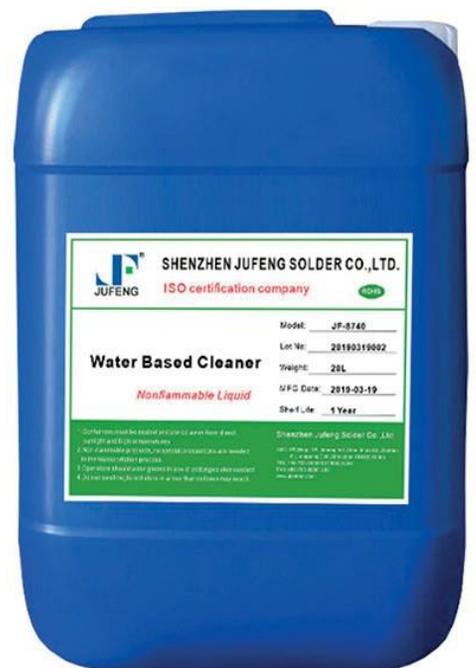
Наполнение жидкостью → Погружение изделия → Ультразвуковая очистка → Ультразвуковая отмывка / Струйная отмывка / Сушка → Завершение очистки



Преимущества:

- Очищает любые загрязнения;
- Высокая загрузка и удаление большого объема флюса;
- Низкое пенообразование ;
- удобна в применении;
- Долгий срок службы в ванне;
- Не требует добавок;

Поставляется в канистре объемом 20 литров.



Клей для поверхностного монтажа (SMT)



Клей для поверхностного монтажа состоит из эпоксидной смолы. В отличие от паяльной пасты, клей для поверхностного монтажа отверждается после предварительного нагрева: по достижению температуры затвердевания в 150°C клей мгновенно затвердевает. Представляет собой гель красного цвета, характеризуется высокой скоростью отверждения, отличной термостойкостью и электрическими свойствами, что обеспечивает качественную пайку. Идеально подходит для поверхностного монтажа при волновой пайке.

Упаковка в виде шприца-дозатора, может применяться в стандартных дозирующих устройствах.

Очиститель паяльных жал



Очиститель паяльных жал (наконечников) позволяет быстро и эффективно очистить обгоревшие жала паяльника.

Состоит из высококачественной паяльной пасты с активирующими добавками. Для чистки необходимо погрузить нагретое жало в средство. Температура жала должна быть в диапазоне от 220°C до 450°C.

Особенности:

Легко используется и эффективен при монтаже окисленных паяльных жал, продлевает срок службы паяльных жал.

Состав: Олово 96.5% / Серебро 3.0% / Медь 0.5%

Соответствует RoHS.

Преформы припоя



Основная продукция:

- Преформы припоя Sn42Bi58
- Преформы припоя Au80Sn20
- Низкотемпературные преформы припоя
- Высокотемпературные преформы припоя
- Преформы припоя для SMT

Официальный представитель компании
Shenzhen Jufeng Solder Co., Ltd в России



ООО «ПЕТРОКОММЕРЦ»
8(800)-250-52-85
petrocom.ru