

# S3X-72M/SO3X7Ca-72M

「キレ」と「スピード」を追求し、タクトタイムを大幅短縮  
低臭気、きれいなフラックス残渣色を実現

## 高濡れやに入りはんだ

### 素早く正確なスライド付けを実現

濡れ性の高い新規活性剤を採用し、従来品に比べて濡れ速度を大幅に向上させました。

はんだの「キレ」が増し、幅広いコテ先の温度域において、スピーディーなスライド付けが可能です。

### ■ スライド付け比較(スライド速度13mm/s,コテ先350°C)



従来品



S3X-72M

### 高い濡れ性と高信頼性の両立を実現

はんだ溶融時には、フラックスが速やかに基板や部品電極の表面を十分に被覆し、しっかりと金属の酸化膜を除去します。

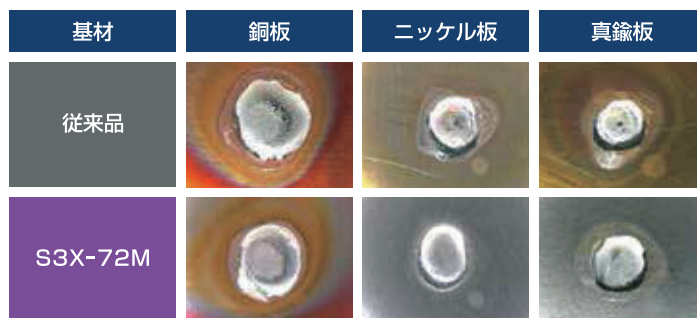
銅に対する濡れ性はもちろんのこと、真鍮やニッケル等、濡れ難い材質に対する濡れ広がり性も極めて良好です。

フラックス活性度はROLO\*タイプの低活性、高信頼性タイプでもあるため、電圧印加試験等のマイグレーション試験においても高い絶縁性を確保できます。

\*IPC J-STD-004に準拠

### ■ 濡れ性比較(自社法)

試験片: 銅板、ニッケル板、真鍮板(表面を有機溶剤にて脱脂)  
試料線径 0.8mmΦ (リング内径 1.6mmΦ)  
溶融条件 300°Cソルダバス上で溶融後5秒間保持

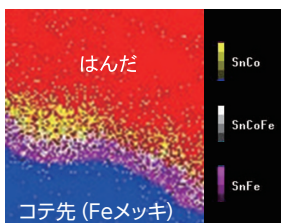


### コテ先溶食を大幅に抑制 (SO3X7Ca-72M)

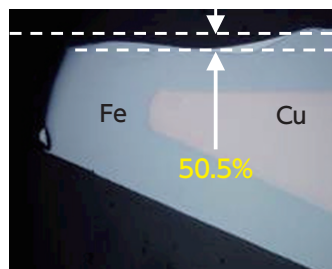
はんだ付け時にメッキ表面にCoを含むIMC層(バリア層)が一様に形成され、はんだからのSnの浸食を防ぎ、コテ先の溶食を抑制します。

Sn/Fe/Coのバリア層を形成

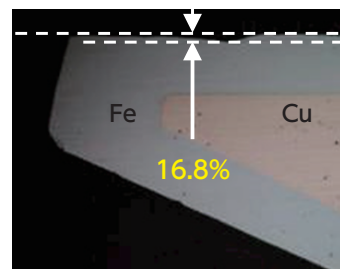
### ■ 接合界面イメージ図



### ■ コテ先くわれ試験状態(10,000ショット後)



SAC305



SO3X7Ca-72M

コテ先寿命が大幅に向上します

### ● 製品物性表

製品名	S3X-72M	SO3X7Ca-72M
合金組成 (%)	Sn 3.0Ag 0.5Cu	Sn 0.3Ag 0.7Cu+Co
融点 (°C)	217-219	217-227
フラックス含有量 (%)		3.2
ハライド含有量 (%)		<0.01
フラックスタイプ*		ROLO
線径 (mmφ)	0.3, 0.5, 0.6, 0.8, 1.0, 1.2	



\*IPC J-STD-004に準拠