



Laboratoře pro chemickou výrobu
a služby elektronikům

Roztocká 145, Velké Přílepy 252 64, Česká Republika.

Tel.: 420 220 930 076, Fax: 420 220 930 196, e-mail: marmot@marmot.cz, www.marmot.cz

Technický list	Sn99,3Cu0,7NiP MTL568
Název produktu:	Pájka MARMOT Sn99,3Cu0,7NiP s Tavidlem MTL568
Popis patentovaného tavidla MARMOT:	
<ul style="list-style-type: none">• Neagresivní organické elektroizolační tavidlo.• Aktivované unikátní MARMOT® patentovanou kombinací hydrogen halogenidu a inhibitoru koroze.• Pro měkké ruční a automatizované pájení v elektronice bezolovnatými (RoHS) pájkami MARMOT®• Pájení náročné elektroniky ale i silně zoxidovaných barevných kovů.• Vysoký výkon tohoto tavidla umožňuje použití jeho malého množství.• Pro pájení součástek s garantovanou vysokou kvalitou pájitelnosti lze dodat pájku s nižším obsahem tavidla.• Je určeno především jako náplň trubičkových pájek.• Nehodí se pro pájení otevřeným ohněm tavidlo je hořlavina.	
Návod k použití: Plní se výhradně do patentovaných bezolovnatých trubičkových pájek MARMOT	

Technický list	Sn99,3Cu0,7NiP
Název produktu:	Pájka MARMOT Sn99,3Cu0,7NiP
Popis výrobku:	
<ul style="list-style-type: none">• Patentovaná bezolovnatá (RoHS) pájka MARMOT® určená pro pájení v elektrotechnice.• Pájka má výbornou roztékavost, netvoří mikrotrhliny.• Povrch pájeného spoje dosahuje zrcadlového lesku.• Standardní pracovní teplota pro bezolovnaté pájky.• Svou účinností plně nahrazuje pájky s obsahem drahého stříbra.• Obsah Mědi redukuje rozpouštění měděných pájených částí.• Obsah Niklu redukuje rozpouštění niklových součástí pájecího zařízení, jako jsou pájecích hroty, čerpadla, vany dále omezuje oxidaci slitiny• Obsah Fosforu zlepšuje roztékavost pájky, omezuje vzdušnou oxidaci.	



Laboratoře pro chemickou výrobu a služby elektronikům

Roztocká 145, Velké Přílepy 252 64, Česká Republika.

Tel.: 420 220 930 076, Fax: 420 220 930 196, e-mail: marmot@marmot.cz, www.marmot.cz

Technická specifikace:	Odovídá normě:	Klasifikace:
	EN 29454-1	1.1.2.B
	DIN	F-SW-26
	J-STD	ROL1
Skupenství	Pevné	
Aroma	Bez zápachu	
Měrná hustota	0,98 + - 0,05	kg/dm ³
Teplota tání	90 - 140	C
Bod varu	-	C
Vzhled	Nažloutlé až nahnědlé	
Roztékavost spread faktor - metodika USA:	88-91	%
Roztékavost plošná – metodika EU	381	mm ²
Absolutní korozní účinek Cu zrcadlo	Bez ztenčení Cu 4000 Angstrom	
- EN 29455-5 (ISO 9455-5:1992)	Beze změn vyhovuje výborně	
- USA metodika MIL-F-14256D:	Beze změn vyhovuje výborně	
Korozní účinek tropické vlhko 21 dnů	Bez koroze vyhovuje výborně	
Izolační odpor :		
Vnitřní 5kV vzdálenost 1mm	2730	T ohm
plošný spoj vzdálenost 1 x 1mm spoje	13000	T ohm
elektrický průraz na vzdálenost 1mm	> 5	kV
rozpuštěný v rozpouštědle:	Isopropyl alcohol	250 g/lit.
Doporučený prostředek k ředění :	RMTL 64, Isopropyl alcohol,	
Doporučený prostředek k omývání :	Isopropyl alcohol, Rychlo rozpouštědlo OTM19t.	
Použitá metodika je popsána v normě MARMOT M01-3		
Další vlastnosti: Hořlavá pevná látka, prostudujte bezpečnostní list.		
* Pro leteckou a vojenskou techniku je doporučen oplach, pro ostatní použití, doporučujeme přezkoušet vliv zbytků tavidla, vzhledem k povaze pájeného zařízení s přihlédnutím k Vámi používanému procesu pájení. Ve všech ostatních aplikacích, kdy malý zbytek tavidla neovlivní zařízení, není oplach nutný.		
Vydáno dne:	22.7.2008	
Revidováno dne:	25.01.2009	



Laboratoře pro chemickou výrobu
a služby elektronikům

Roztocká 145, Velké Přílepy 252 64, Česká Republika.

Tel.: 420 220 930 076, Fax: 420 220 930 196, e-mail: marmot@marmot.cz, www.marmot.cz

Technická specifikace pájky				Sn99,3Cu0,7NiP		
Obchodní název:		Trubičková pájka MARMOT Sn99,3Cu0,7NiP				
Dodáváno ve formě trubičky s obsahem tavidla.						
Průměr a balení		0,5/0,8/1/1,5/2/3	mm	Cívka	100/250	g
				Cívka	0,5/1/6	Kg
Složení:						
		Legování		Rozsah		
			J	min.	max.	J
Ag	Stříbro		%	0,000	0,050	%
Bi	Bismut		%	0,000	0,050	%
Fe	Železo		%	0,000	0,020	%
P	Fosfor	0,02	%	0,010	0,050	%
Sb	Antimon		%	0,000	0,050	%
Al	Hliník		%	0,000	0,001	%
Cd	Kadmium		%	0,000	0,002	%
In	Indium		%	0,000	0,050	%
Pb	Olovo		%	0,000	0,049	%
As	Arzen		%	0,000	0,010	%
Cu	Měď	0,65	%	0,600	0,800	%
Ni	Níkl	0,05	%	0,030	0,099	%
Zn	Zinek		%	0,000	0,001	%
Sn	Cín	99,28	%	zbytek	zbytek	%
Bod tání:		225–228	°C			
Pracovní teplota:		280	°C			
Pracovní teplota je kdy pájka má nejlepší roztékavost pro pájení.						

11.0.	Bezpečnost a ochrana zdraví při práci
11.1.	U lidí může tavidlo při dlouhodobém opakovaném styku dráždit pokožku a vyvolat přecitlivělost. Při práci s tavidlem je proto nutné zabezpečit, aby pracovníci s ním nepřicházeli do přímého kontaktu. V případě, že není možno kontakt vyloučit, musí pracovníci použít osobní ochranné pracovní pomůcky k ochraně pokožky. Je třeba zajistit větrání pracoviště. Při práci nejíst nepít, nekouřit, nepoužívat otevřený oheň. Po práci umýt ruce vodou a solsaponem nebo mýdlem a ošetřit reparačním krémem typu indulona.
11.2.	První pomoc -při požití vypláchnout ústa a vypít asi 0,5 litru vlažné vody. - při potřísnění kůže a oděvu odstranit oděv a kůži omýt vodou a mýdlem nebo solsaponem. Kůži ošetřit reparačním krémem. - Při vniknutí do oka vypláchnout velkým množstvím tekoucí vody a vyhledat lékaře. -V případě požití a ve všech vážnějších případech poškození zdraví vyhledat lékařské ošetření. - Pokud je to možné lékaři předložte etiketu výrobku nebo dokumentaci k výrobku.
11.3.	Výše uvedené opatření k ochraně zdraví pracovníků, jsou doporučené. Závazné jsou informace uvedené v bezpečnostním listu, je-li k výrobku vydán. Výše uvedená doporučení rovněž nenahrazují bezpečnostní předpisy konečného uživatele.

