

焊锡丝

活性焊料合金



产品描述

瑞士 MBR 合金焊丝系列可用于电子元件制造接触电子 / 电子材料和平板玻璃 / 金属玻璃，因为它能提供独特的焊接工艺，取代常用的银烘烤、钎焊法钼锰法和树脂（需助焊剂）粘合法

用常规的焊接工艺无法实现玻璃陶瓷、铝和不锈钢的焊接。仅靠加热无法克服这一难题。

超声波振动配合加热能取得所需的焊接效果，实现技术上的突破。工作原理是基于科学认可的由强力超声波冲击引起的“超声波气穴现象”

瑞士 MBR 合金焊丝系列配合超声波激活焊锡系统可实现较难焊接材料的焊接且无需助焊剂。

特点

- 无需助焊剂
- 耐腐蚀
- 焊委温度 150℃-290℃
- 可润湿玻璃 + 陶瓷

可焊接母材

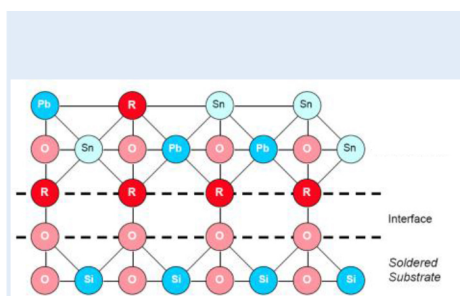
- 铝
- 陶瓷
- 导电 ITO 镀膜玻璃
- 光学玻璃
- 硅，石英玻璃
- 各种玻璃
- 导热材质
- 钛
- 结晶，纯化玻璃
- 烧结金属磁性材料
- 钼、锡、钛
- 锌

粘合机理

通过母材焊料坑内的超声波能量，可以达到不同目的：

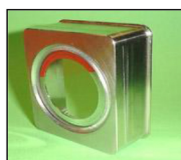
1. 可去除母材表面的氧化物，使焊料和母材发生相互作用即粘合。
2. 迫使液态焊料进入母材的微孔细缝中，密封住这些微孔细缝，使母材表面更加易于焊接
3. 超声波振动挤出液体焊料中的气泡产生无气泡焊接。这在高真空中应用时是很有趣的。

瑞士 MBR 合金焊丝系列含有少量以下元素：锌、钛、硅、铝和稀土等，这些元素都对氧气有很强的化学亲和力。在焊接过程中，一般认为这些元素和空气中的氧气接合形成氧化物，通过化学反应在玻璃、陶瓷、金属氧化物等表面形成氧化层。

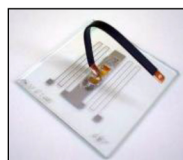


焊接石英玻璃时，金属氧化物（R/O 瑞士 MBR 合金焊丝系列成分之一）会同 SiO₂，发生化学反应紧密粘合在一起。

1. 不锈钢真空窗口
2. 玻璃 / 铝 / 铜
3. 钛棒焊接至蓝宝石基板
4. 光纤焊接



1



2



3



4

技术参数

Description	Ø Wire	Units	Melting Temperature
# CS186	1,6 mm	150gr / 1000 gr	186°C
# CS224	1,6 mm	150gr / 1000 gr	224°C
# CS246	1,6 mm	150gr / 1000 gr	246°C
# CS297	1,6 mm	150gr / 1000 gr	297°C
RoHS-conform (lead free)			
# GS200ALU	1,6 mm	150gr / 1000 gr	200°C
# GS155	1,0 mm	30gr / 150 gr	155°C
# GS182	1,0 mm	30gr / 150 gr	182°C
# GS217	1,0 mm	150gr / 1000 gr	217°C
# GS220	1,6 mm	150gr / 500 gr	220°C

焊锡丝