

ALPHA[®] SF828-MBB

低固态含量，高活性，低残留，光伏MBB专用助焊剂

产品概述

ALPHA SF828-MBB 为一低固体含量，酒精基，零松香，免洗液体助焊剂，适用于大多数 PV 标准组件和 MBB 应用。ALPHA SF828-MBB 独特的配方成分克服了 MBB 技术中使用的 $\leq 0.4\text{mm}$ 的较小表面积上焊接难题，提供了优异的可焊性。它具有较宽工艺窗口和助焊剂使用前最低加热要求的特性。它提供了良好的剥离力从而确保了焊点的长期可靠性。焊接后电池片上干燥无残留 ALPHA SF828-MBB 在 J-STD-004 中可归类为 ORL0。

请在使用本产品前详细阅读技术数据说明书

特性和优点

- 快速润湿，在焊带浸润助焊剂之前很少或无需加热，以提高工艺效率。
- 高剥离强度-良好的焊接良率。
- 电池片放置防滑，提高生产率。
- 低残留确保了更高的功率传输效率和更少频率的设备维护。
- 卓越的附着力，EVA 层压后无泛黄或气泡。
- 兼容接触焊接，红外和对流焊接。
- 适用于蘸涂，浸泡和喷涂的应用方法。
- 通过加速环境测试，如湿热测试和热循环。
- 无卤素

应用指南

ALPHA SF828-MBB 助焊剂专为大多数标准和先进的 MBB 太阳能模块组件应用而设计。根据 PV 组件设计，优化焊接的工艺参数可能会有所不同。建议 SnPb 焊接条件下，预热温度为 $\sim 100 - 140^{\circ}\text{C}$ ，焊接时间为 $\sim 2000 - 2800\text{ms}$ 。助焊剂加热在焊带浸槽内一般是不需要的。但是，如果仍然首选助焊剂预加热，则建议加热温度为 $\sim 25 - 35^{\circ}\text{C}$ 。

应使用标准回流温度，不需要特殊冷却或预烘干。应确保助焊剂仅应用于被焊接的区域。与所有免清洗助焊剂一样，残留不需要焊后清洗。

卤素测试

卤素测试标准			
标准	要求	测试方法	测试结果
IEC 61249	助焊剂中Br或Cl各含量<900ppm 或总含量<1500ppm	BS EN 14582	通过
JEDEC A Guideline for Defining "Low Halogen" Electronic Products	助焊剂含Br或Cl <1000ppm		通过

技术数据

参数	典型值	参数	典型值
外观	透明, 无色至淡色液体	闪点 (T.C.C.)	12 °C
固态含量, %wt/wt	2.0	稀释剂	ALPHA 425
比重@ 25 °C	0.793 ± 0.005	保质期 (from Date of Mfg.)	540 Days
酸值 (mg KOH/g)	15.8 ± 1.0	IPC J-STD-004 Designation	ORL0

腐蚀性和电气测试

测试	要求	结果
铬酸银试纸 IPC-TM-650 测试方法 2.3.33	未检测到卤化物	合格
铜镜测试 IPC-TM-650 测试方法 2.3.32	没有铜镜穿透现象 - L 等级	合格
铜腐蚀测试 IPC-TM-650 测试方法 2.6.15	没有腐蚀现象 - L 等级	合格

