

はんだ付け条件

オートディップはんだの場合	
項目	条件
フラックス塗布量	部品実装面に過度の付着がないこと。
プリヒート温度	100℃以下
プリヒート時間	50秒以下
はんだ温度	260℃以下
はんだディップ時間	5秒以下

はんだごての場合	
項目	条件
はんだ温度	350℃以下
はんだ時間	3秒以下

注) 1.洗浄は出来ません。

Soldering conditions

Automatic soldering	
Item	Conditions
Amount of flux spreading	There must not be excessive flux spreading in parts installation side.
Pre-heat	100℃ Max.
Pre-heat time	50sec. Max.
Temperature (solder)	260℃ Max.
Soldering time	5sec. Max.

Manual soldering	
Item	Conditions
Temperature (iron)	350℃ Max.
Soldering time	3sec. Max.

Notes) 1. Not possible to wash.