



云南锡业股份有限公司  
YUNNAN TIN COMPANY LTD.

产品规格书

产品名称：无铅焊锡丝

厂商料号：SnCu0.7

版本号码：A/0      编号：JW（锡材制造）036-5      规格书页数：6

厂商确认栏			
确认章	制作	审核	批准
	解秋莉	孙彪	张欣

地址：云南省昆明市经济技术开发区信息产业基地

邮编：650217

电话：0871-67425318

传真：0871-67425319

此文所包含的信息是我们认为精确的数据而免费提供，对于文中数据的准确性，不做明示或暗示的担保。在此信息范围之外使用指定的任何材料而引起的任何损失和损害，我们拒绝承担任何责任。

# 无铅焊锡丝 SnCu0.7 规格书

【产品名称】无铅焊锡丝

【组分】SnCu0.7 合金、焊芯

【产品特性】

本司焊锡线卷线整齐、美观、表面光亮；内部松香分布均匀、不断芯；具有优异的可焊性、焊点光亮、饱满；焊接时不飞溅、烟小、无恶臭味。

【合金成分及性能】

【成 份】

牌号	化学成份 (%)		杂质成份, 不大于%									
	Sn	Cu	Ag	Pb	Bi	Sb	Fe	As	Zn	Al	Cd	Ni
SnCu0.7	余量	0.5-0.9	0.1	0.05	0.05	0.10	0.02	0.01	0.005	0.005	0.002	0.10

【物理性能】

合金	SnCu0.7
熔点/ $T_m$ (°C)	227
密度/ $\rho$ (g/cm <sup>3</sup> )	7.30
抗拉强度/ $\sigma$ (MPa)	30
延伸率/ $\delta$ (%)	45
硬度 (HB)	13
电阻率 $\mu\Omega$ cm	13

注：物理性能为金属合金性能，仅供参考。

### 【焊芯性能】

性能分类	技术要求( IPC - JSD-004B)	YXK-2	YX9-2	YX9-4
卤素含量, %	L0, M0, H0: <0.05 0.05≤L1<0.5 0.5≤M1<2.0 H1>2.0	L0	L1	L1
扩展率 (mm <sup>2</sup> )	L1≥90.0 M1 L1≥100.0	M1	M1	M1
铜镜腐蚀	L: 铜膜无穿透性腐蚀 M: 穿透性腐蚀不大于 50% H: 穿透性腐蚀大于 50%	L	L	L
外观	/	全干	全干(固体/粉末状)	全干(固体/粉末状)

### 【规格】/【包装】

种类	规格尺寸 (mm)	重量 (kg)	包装
焊锡丝	φ 0.15~ φ 3.5	1.0kg/卷、500g/卷、200g/卷、50g/卷或其他规格	20kg/20 卷/盒或其他包装

还可根据客户需求提供其他规格的产品。

### 【用途】

本产品主要应用于仪器、仪表、各种家用电器、电动玩具等的焊接、补焊以及维修。

【储藏】通风、干燥、防潮，避免接触化学药品。

【保质期】在规定的包装、贮存条件下，实芯焊锡丝可长期使用，有芯焊锡丝保存期限为 2 年。

此文所包含的信息是我们认为是精确的数据而免费提供，对于文中数据的准确性，不做明示或暗示的担保。在此信息范围之外使用指定的任何材料而引起的任何损失和损害，我们拒绝承担任何责任。

# SnCu0.7 物质资料安全表 (MSDS)

## 第 1 部分 物质名称及企业标识

产品名称: SnCu0.7 无铅焊锡丝

生产企业: 云南锡业锡材有限公司

TIN PRODUCTS MANUFACTURING CO. LTD. OF YTCL

地址: 云南省昆明市经济技术开发区信息产业基地

邮编: 650217 电话: 0871-67425318 传真: 0871-67425319

技术说明书编码: 20190101-5

生效日期: 2019 年 1 月 1 日

国家应急电话: 119

## 第 2 部分 成分及组成信息

成分	CAS 号	重量%
Sn	7440-31-5	余量
Cu	7440-50-8	0.7%
助焊剂	-----	≤4

## 第 3 部分 危险性概述

危险性类别: 无资料。

侵入途径: 吸入、食入。

健康危害: 烟雾对眼睛、皮肤和粘膜有刺激作用。误服可引起急性胃肠炎症状;  
长期吸入锡烟尘, 可引起肺部良性的锡末沉着症。

环境危害: 无资料

燃爆危险: 粉体可燃性。

## 第 4 部分 急救措施

皮肤接触: 脱去污染的衣着, 用肥皂水和清水彻底冲洗皮肤。

眼睛接触: 提起眼睑, 用大量清水冲洗。

吸入: 脱离现场至空气新鲜处, 就医。

食入: 立即就医。

## 第 5 部分 消防措施

危险特性：其粉体遇高温、明火能燃烧。粉体与  $\text{Br}_2$ 、 $\text{BrF}_3$ 、 $\text{Cl}_2$ 、 $\text{ClF}_3$ 、 $\text{Cu}(\text{NO}_3)_2$ 、 $\text{K}_2\text{O}_2$ 、 $\text{S}$  反应可引起着火。

有害燃烧产品：无资料

灭火方法：采用干粉、干砂灭火。

灭火注意事项：如属于产生大量烟雾的急性暴露情况，则应急处理人员需佩戴自吸过滤式防尘口罩或自给正压式呼吸器进行收集处理。

## 第 6 部分 泄漏应急处理

应急行动：隔离泄漏污染区，切断火源。

有关人员的安全预防：确保足够的通风，需穿戴防护衣物及手套。

环境保护措施：不要让其进入废水管道/表面或地下水。

清洁收集措施：清扫收集起焊料，存放在合适的容器内。

## 第 7 部分 操作处置与储存

安全处置：不要求特别的措施。

操作注意事项：操作人员必须经过专门培训，严格遵守操作规程。在操作焊料粘合剂之后，吃东西或吸烟之前要洗手；要注意清除手指甲上的焊料；操作环境应保持通风。

储藏：储藏室和贮槽要达到的要求：贮存于干燥、通风良好、没有污染、较洁净的仓库内。

## 第 8 部分 接触控制和个人保护

最高容许浓度：无资料

监测方法：无资料

工程控制：一般不需要特殊防护，但需防止烟尘危害。

呼吸系统防护：空气中粉尘浓度超标时，必须佩戴自吸过滤式防尘口罩。紧急事态抢救或撤离时，应该佩戴空气呼吸器。

手的保护：



保护性手套

手套材料：烷基氰橡胶天然橡胶及其他防止烫伤隔热材料。渗入手套材料的时间  
请向劳保手套生产厂家获取准确的断裂时间并按要求遵守规定。

眼睛的保护：

R 密封的护目镜



### 安全眼镜

其他防护：无

### 第9部分 物性和化学性质：

外观与性状：银灰色金属线

熔点(°C)：227

沸点(°C)：不适用

相对密度(水=1)：7.31g/cm<sup>3</sup>

相对密度(空气=1)：无资料

闪点：无资料

引燃温度：无资料

爆炸上限：无资料

爆炸下限：无资料

溶解性：不溶于水，易溶于硝酸，溶于稀酸和氢氧化碱溶液，缓慢溶于乙酸和氨水。

主要用途：适用于电子行业软钎焊、散热器及五金等各行业波峰焊、浸焊等精密焊接、特殊焊接工艺以及喷涂、电镀等。

### 第10部分 稳定性和反应性

稳定性：稳定

禁配物：强氧化剂、强酸

聚合危害：不能发生

避免接触的条件：无资料

燃烧（分解）产物：自然分解产物未知。

### 第11部分 毒理学信息

急性毒性：无资料

刺激性：烟雾对眼睛、皮肤和粘膜有刺激作用。

### 第12部分 生态学信息

生物毒性：无资料

生物降解性：无资料

生物富集：无资料

其他有害作用：该物质对环境可能有危害，建议不要让其进入环境。

### 第13部分 废弃处置

废弃物性质：工业固体废物

废弃处置方法：集中堆存到一定数量时，可返回生产厂进行回收处理利用。

注意事项：无特殊要求

## 第 14 部分 运输信息

危险货物编号：无资料

UN 编号：无资料

包装标志：无资料

包装类别：Z01

包装方法：纸桶和托盘包装或其它方式。

运输注意事项：起运时包装要完整，装载应稳妥。运输过程中要确保容器不泄漏、不倒塌、不坠落、不损坏。严禁与氧化剂、酸类、食用化学品等混装混运。运输途中应防曝晒、雨淋，防高温。车辆运输完毕应进行彻底清扫。

## 第 15 部分 法规信息

法规信息：法规信息：《危险化学品安全管理条例》（国务院令 第 591 号）

《危险货物品名表》（GB12268-2012）

《危险货物分类和品名编号》（GB6944-2012）

《危险化学品安全技术说明书编写规定》（GB16483-2008）

《常用危险化学品的分类及标志》（GB13690-2009）

## 第 16 部分 其他信息

该份指南介绍了 SnCu0.7 无铅焊锡丝的相关信息，阅读该份指南的人员应根据该行业的特点和最新发展做出抉择，相关信息是否可用。包含在此中的信息被认为是准确无误时，我们不承担因为信赖本文 涉及的所有责任。

参考文献：危害化学品物质资料及环保资料库

制表单位：云南锡业锡材有限公司

制表日期：2018 年 12 月 30 日