

FAST CORE ALAMBRE NO CLEAN CON NÚCLEO DE FLUX

CARACTERÍSTICAS

- Propiedades de Mojado Mejoradas
- Bueno para aplicaciones difíciles de soldar
- Amplia ventana de proceso
- Residuos duros y claros

DESCRIPCIÓN

La soldadura en alambre Fast Core está diseñada para aplicaciones que requieren mayor actividad que las soldaduras no clean o RMA. Fast Core ofrece excelente mojado (humectación), uniones de soldadura brillantes y así como una amplia ventana de proceso en una variedad de acabados de superficie. El flux Fast Core promueve una buena transferencia térmica, ofreciendo una excelente penetración de la soldadura en orificios through-hole o interconexiones de montaje en superficie. La soldadura en alambre Fast Core produce residuos post-proceso bajos a medios-, los cuales son duros y claros. La clasificación IPC del flux Fast Core es ROM1 y puede requerir limpieza en componentes electrónicos sensibles.

DISPONIBILIDAD

Fast Core está disponible en aleaciones Sn / Pb, Sn / Cu, SAC y SN100C®. Otras aleaciones, diámetros y tamaños de carrete están disponibles bajo pedido.

APLICACIÓN

Los mejores resultados se obtienen con una temperatura de caudín entre 300 ° - 400 ° C (575 ° - 750 ° F) para aleaciones con plomo y 370 ° - 425 ° C (700 ° - 800 ° F) para aleaciones sin plomo y SN100C®. Si se requiere flux adicional, se recomienda el flux AIM NC280.



MANEJO Y ALMACENAJE

Tiempo	Temperatura
7 Años	< 85°F (< 29°C)

El alambre con núcleo de flux se debe almacenar en un área limpia y seca, lejos de la humedad y la luz solar. No se debe congelar este producto.




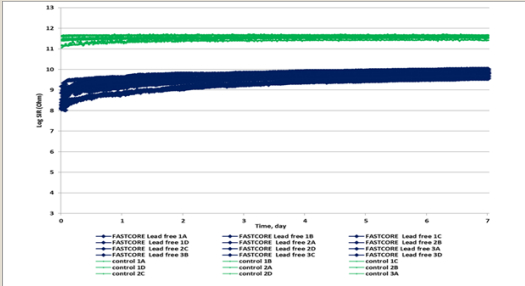
LIMPIEZA

Los residuos de Fast Core se pueden limpiar con los removedores de flux disponibles comercialmente. Comuníquese con AIM para solicitar información específica.

SEGURIDAD

Usar con ventilación y equipo de protección personal adecuado. Consulte la Hoja de Datos de Seguridad correspondiente para obtener información específica sobre emergencias. No deseche los materiales peligrosos en recipientes no aprobados.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Nombre	Método de Prueba	Resultado	
Clasificación de flux por IPC	J-STD-004	ROM1	
Clasificación de flux por IPC	J-STD-004B 3.3.1	ROM1	
Nombre	Método de Prueba	Resultado	Imagen
Prueba de Corrosión Inducida por el Método Espejo de Cobre	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	BAJO	
Pruebas de Propiedades Corrosivas	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	PASA	
Haluros Cuantitativos	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	Br 0.00% Cl: 0.03% Valor Típico	
Presencia de Haluro(s) por Método de Cromato de Plata	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	PASA	
Presencia de Haluro(s) por Método de Punto de Fluoruro	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	Sin Fluoruro	
Resistencia Aislante de la Superficie (SIR)	J-STD-004 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.3	PASA	
Resistencia Aislante de la Superficie (SIR)	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	Todas las medidas en todos los patrones de prueba exceden los 100 MΩ	
Índice de Acidez	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	224 KOH / g Flux Valor Típico	
Visual	J-STD-004B 3.4.2.5	PASA	
Mojabilidad	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	PASA	