

J8 免洗喷涂式焊膏

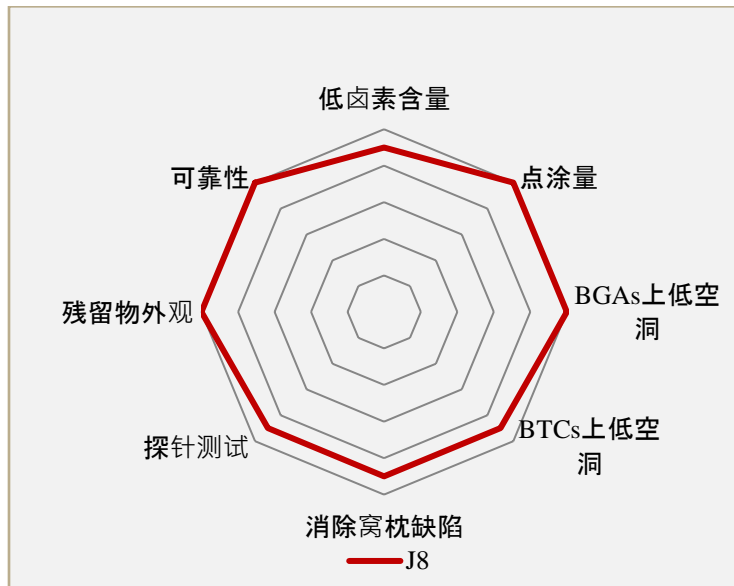
特性

- 有 200 μ m 的锡膏量
- 低空洞缺陷：在 BGA 上<5%、BTC 组件上<10%
- 消除窝枕缺陷
- 符合 REACH 和 RoHS*
- 极强的润湿性适用于无铅工艺的表面镀层
- 通过 Bono 测试
- 可供 SAC305 和 Sn63 合金

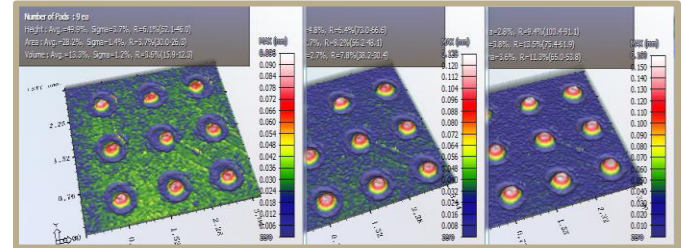
描述

AIM 的 J8 免洗喷涂式焊膏专门为喷涂式设备设计，能提供一致的焊膏量，小到 200 μ m。J8 完全兼容所有 AIM 免洗焊膏，可在其必需结合喷涂和印刷焊膏量的应用中使用。J8 新的活化系统，提供了强大的、持久的润湿以适应广泛的工艺，产生明亮的焊点，且不会有葡萄球缺陷现象。J8 减少了 BGA 的空洞 <5%；BTC 的空洞<10%。

特点



*无铅合金



处理 & 储存

参数	时间	温度
冷藏密封保质期	6 个月	0°C-12°C (32°F-54°F)
非冷藏密封保质期	2 天	< 25°C (< 77°F)

J8 使用 5cc 规格的 EFD 针筒包装。针筒应冷藏储存并保持尖端向下。使用前 4-6 小时，将针筒从冷藏处取出。J8 不应重复冷藏。开盖后，其焊膏的保质期取决于环境和应用。详情请见 AIM 焊膏使用指导。合金的成分和贮存条件可能会影响保质期。请参阅 J8 分析证书中的特定信息。

清洁

应按照制造商的指示清洗泵。

回流焊后残留：J8 残留物无需清洗。在必须清洁的情况下，AIM 已与其工业合作伙伴合作确保 J8 残留物可使用普通除焊剂清洁。请联系 AIM 以获得清洁兼容性信息。

回流曲线

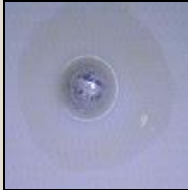

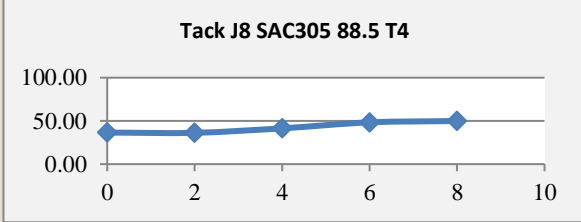
欲获得详细回流曲线信息，请登录

<http://www.aimsolder.com/reflow-profile-supplements>.

请联系 AIM 获取更多信息。

测试数据小结

名称	测试方法	结果	
IPC 助焊剂分类	J-STD-004	ROL0	
IPC 助焊剂分类	J-STD-004B 3.3.1	ROL1	
名称	测试方法	典型结果	图像
铜镜	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	低	
腐蚀性	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	通过	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>BEFORE</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>AFTER</p>  </div> </div>
定量卤化物	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	溴: 0.24% 氯: 0.0% 典型值	
定量卤化物、铬酸银测试	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	通过	
定量卤化物、氟化点	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	无氟化物	
表面绝缘电阻	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	在测试模式中的所有测量都超过 100 MΩ	 <p>The graph plots Log BR (ohm) on the y-axis (ranging from 3 to 13) against Time, day on the x-axis (ranging from 0 to 7). The data points remain consistently high, above 12, indicating resistance values above 100 MΩ.</p>

名称	测试方法	典型结果	图像												
Bono 测试		通过 Fc<8.0 典型值													
氧弹卤素测试	EN14582:2007 SW 9056 SW 5050	溴 265 mg/Kg 氯 <122 mg/Kg													
电化迁移	J-STD-004B 3.4.1.5 IPC-TM-650 2.6.14.1	通过													
助焊剂固体含量、非挥发性测定	J-STD-004B 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	94.77% 典型值													
酸值测定	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	135.95 mgKOH/g flux 典型值													
粘度	J-STD-004B 3.4.2.4 IPC-TM-650 2.4.34	200-500 Kcps													
外观	J-STD-004B 3.4.2.5	通过													
坍塌测定	J-STD-005A 3.6 IPC-TM-650 2.4.35	通过													
锡球测试	J-STD-005A 3.7 IPC-TM-650 2.4.43	通过	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>15 分钟</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>4 小时</p>  </div> </div>												
粘性	J-STD-005A 3.8 IPC-TM-650 2.4.44	36.1 gf Time 0 典型值	<div style="text-align: center;"> <p>Tack J8 SAC305 88.5 T4</p>  <table border="1"> <caption>Tack J8 SAC305 88.5 T4 Data</caption> <thead> <tr> <th>Time (min)</th> <th>Tack Strength (gf)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>50</td> </tr> </tbody> </table> </div>	Time (min)	Tack Strength (gf)	0	40	2	40	4	45	6	50	8	50
Time (min)	Tack Strength (gf)														
0	40														
2	40														
4	45														
6	50														
8	50														