

NC217 FLUX EN GEL

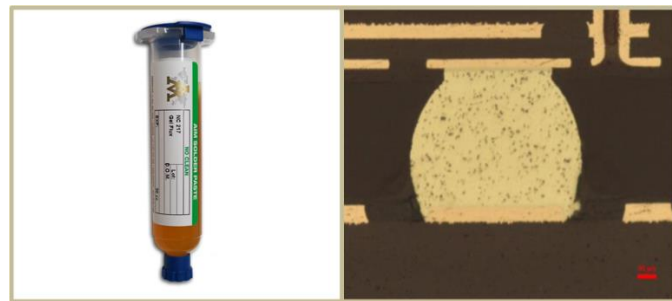
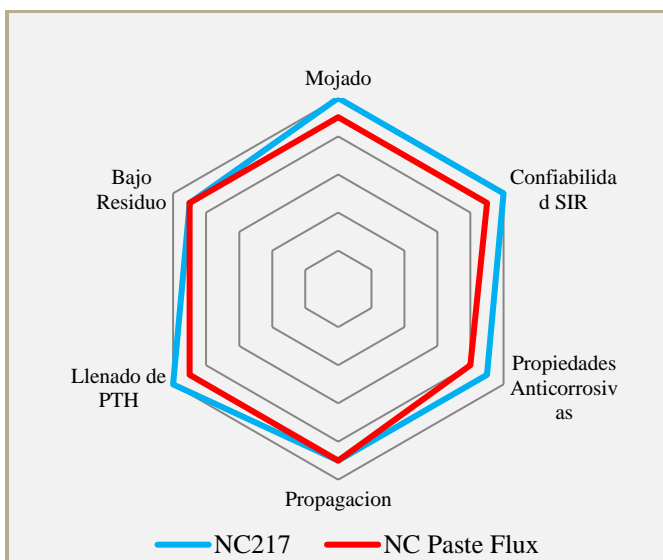
CARACTERÍSTICAS

- Formulado Especialmente para Re-trabajo y Reparaciones
- Ideal para BGA – Procesos Críticos y Eliminación de Voids
- Compatible con Aleaciones Estaño Plomo y Libres de Plomo
- Eléctricamente Seguro sin Pre calentamiento

DESCRIPCIÓN

El Flux en gel NC217 está diseñado específicamente para re-trabajos y reparaciones. El NC217 tiene una consistencia similar a la de un gel que minimiza la propagación durante el proceso de aplicación y mejora la transferencia de calor en puntas de caudín o fuente de aire caliente. NC217 proporciona una ventana de proceso mucho más amplia que un flux de líquido, dejando un residuo mínimo y no pegajoso. El flux en gel que se extiende más allá del área de trabajo, una vez seco, pasa J-STD-004A y B sin necesidad de calentamiento. NC217 se seca en el plazo de una hora con o sin calor y dejara de ser pegajoso después de cuatro horas.

CARACTERÍSTICAS



MANEJO Y ALMACENAMIENTO

PARÁMETRO	TIEMPO	TEMPERATURA
Vida útil de la pasta sin refrigerar (contenedor sellado)	6 Meses	<25°C (<77°F) Temperatura Ambiente

NC217 tiene una vida útil de 6 meses cuando se almacena en refrigeración a 4°C - 12°C (40°F - 55°F). Almacenar lejos de áreas calientes y alejadas de la luz solar, ya que puede degradar el producto. NC217 se envía listo para su uso y no requiere ser mezclado. Volver a tapar y/o sellar cualquier contenedor abierto para su conservación y no mezclar material nuevo y usado en el mismo contenedor. Después de abrir el contenedor, la vida útil de la pasta va a depender del entorno y de la aplicación.

APLICACION

El flux en gel NC217 es enviado listo para su uso y aplicación, no requiere ser mezclado o diluido. Puede ser aplicado mediante dispensado, brocha o cepillo sobre la pieza de trabajo.

GUIA DE PROCESO

El NC217 debe aplicarse con moderación a las superficies soldables antes de la aplicación del calor. NC217 se puede utilizar con la mayoría de los equipos de soldadura como caudín, aire caliente, estaciones de re-trabajo BGA o micro hornos. El perfil de reflujo será de aleación y dependerá de la masa térmica.

Para mayor información y asistencia en el proceso, comuníquese con el Soporte Técnico de AIM visitando: <http://www.aimsolder.com/technical-support-contacts>.

*Toda la información es solo como referencia. No se debe utilizar como especificaciones de productos entrantes o para diseño de procesos. Consulte el Certificado de análisis para obtener información específica del producto.

CONDICIONES DE USO La información aquí contenida se basa en datos considerados como precisos y se ofrece sin cargo alguno. La información sobre el producto se basa en el hecho de asumir que el manejo y las condiciones de operación son los adecuados. No se acepta responsabilidad por pérdidas o lesiones que provengan del uso de esta información o de alguno de los materiales designados. Refiérase a <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> para revisar términos y condiciones de AIM.




LIMPIEZA

Los residuos del flux en pasta NC pueden ser eficazmente removidos con la mayoría de los limpiadores disponibles. No se recomienda el uso de alcohol isopropílico para la remoción de los residuos. Póngase en contacto con AIM para obtener información adicional sobre procesos de limpieza.

SEGURIDAD

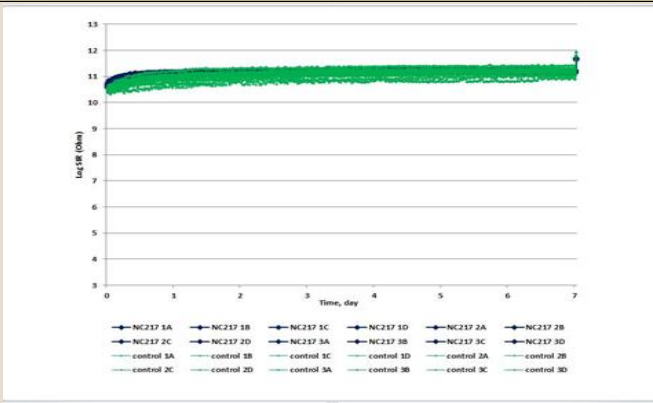
Usar con ventilación adecuada y equipo de protección personal de acuerdo a las normas de seguridad de su compañía. Consulte la Hoja de Datos de Seguridad para información específica de emergencia. Los desechos impregnados con flux deberán ser colocados en contenedores especiales de acuerdo a las normas de seguridad de su compañía.

ESPECIFICACIONES TECNICAS

NOMBRE	MÉTODO DE PRUEBA	RESULTADO	
IPC Flux Clasificación	J-STD-004	ROLO	
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 de los Residuos de Fundente.	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	PASA	
Contenido de Haluros	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	0.0%	
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 Fluoruro(s) por Método de Punto	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	No Fluoruros	

*Toda la información es solo como referencia. No se debe utilizar como especificaciones de productos entrantes o para diseño de procesos. Consulte el Certificado de análisis para obtener información específica del producto.

CONDICIONES DE USO La información aquí contenida se basa en datos considerados como precisos y se ofrece sin cargo alguno. La información sobre el producto se basa en el hecho de asumir que el manejo y las condiciones de operación son los adecuados. No se acepta responsabilidad por pérdidas o lesiones que provengan del uso de esta información o de alguno de los materiales designados. Refiérase a <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> para revisar términos y condiciones de AIM.

NOMBRE	MÉTODO DE PRUEBA	RESULTADO	IMAGEN
Resistencia Aislante de la Superficie (SIR)	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	PASA	
	J-STD-004 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.3	PASA	
Índice de Acidez del Flux	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	167 mg KOH Mg KOH/g flux Típico	
Gravedad específica del flux	J-STD-004B 3.4.2.3 ASTM D-1298	≈ 0.9872	
Viscosidad	J-STD-004B 3.4.2.4 IPC-TM-650 2.4.34	100 – 400 kcps	
Inspección Visual	J-STD-004B 3.4.2.5	Amarillo oscuro	
Mojado	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	PASA	

*Toda la información es solo como referencia. No se debe utilizar como especificaciones de productos entrantes o para diseño de procesos. Consulte el Certificado de análisis para obtener información específica del producto.

CONDICIONES DE USO La información aquí contenida se basa en datos considerados como precisos y se ofrece sin cargo alguno. La información sobre el producto se basa en el hecho de asumir que el manejo y las condiciones de operación son los adecuados. No se acepta responsabilidad por pérdidas o lesiones que provengan del uso de esta información o de alguno de los materiales designados. Refiérase a <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> para revisar términos y condiciones de AIM.