

NC265 液态助焊剂

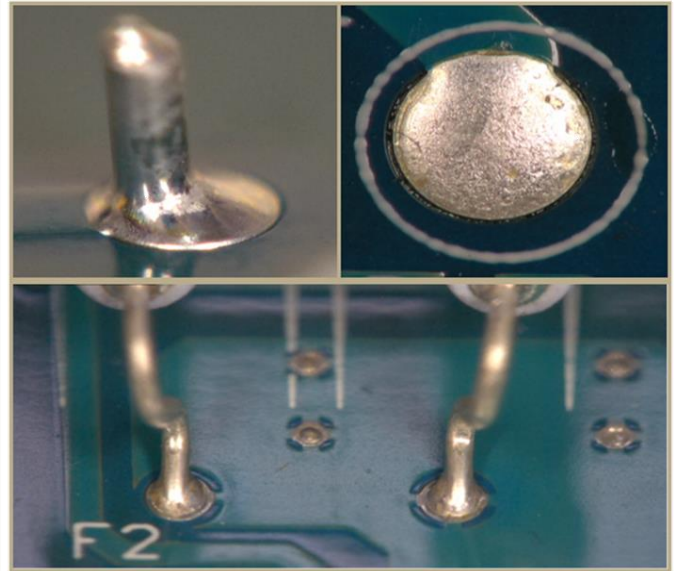
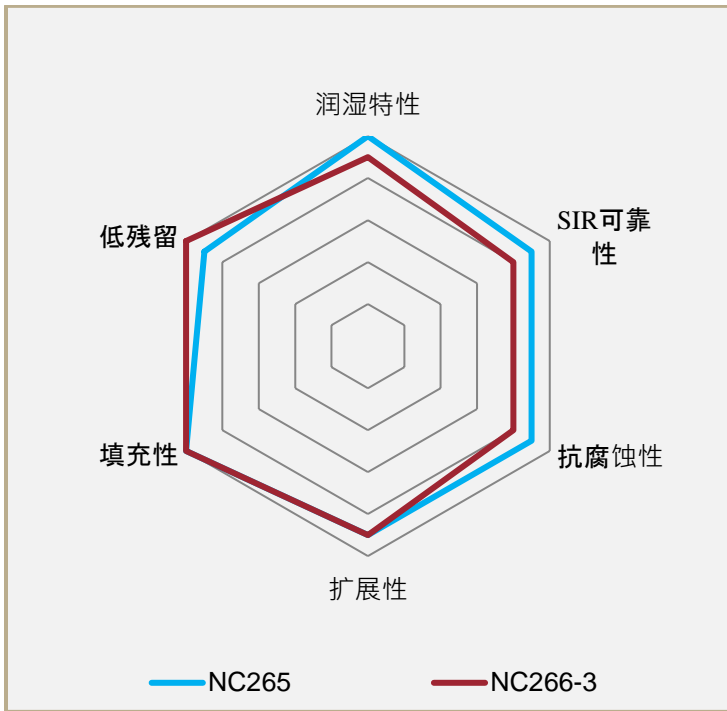
特性

- ▶ 工艺窗口宽
- ▶ 迅速润湿无铅合金
- ▶ 无卤
- ▶ 低残留
- ▶ 符合 REACH 要求

描述

NC265 是一款酒精基免清洗助焊剂，该产品为锡铅和无铅波峰焊操作提供了非常宽的工艺范围。该产品对 SN100C®和 SAC 合金润湿效果比之前配方的助焊剂快，并且兼容无铅和锡铅焊材合金。该产品低残留，经证实，可降低喷洒助焊剂应用的设备保养需求。NC265 是一款免清洗，无可视残留，若产品应用较严格，也可清洗。

特点



处理&储存

参数	时间	温度
密封保质期	1 年	室温

密封的 NC265 在室温下可存储一年。不要靠近火源或易燃物品存放。避免光照，它可能降低产品质量。NC265 可以直接使用无需搅拌。不要将使用过和未使用的产品混合装在同一容器内。4°- 40° C (40 - 100°F)。

应用

NC265 有喷雾、泡沫、刷、薄雾、点蘸等方式以适应不同的应用。NC265 可以从容器中取出直接使用，不用稀释。当喷洒助焊剂时，必须使用适当的量均匀覆盖。起始时建议每平方英寸涂抹 500 - 1500 毫克。当使用氮气密封波峰焊设备时，有必要适量增加助焊剂。

工艺指导

使用热电偶焊附于PCB板上表面,表面装配温度应在85 – 110° C(185 – 230 °F)。保证助焊剂在触波前干燥以防止助焊剂飞溅。可能会有烟,但是只要不是大量烟雾就是正常的。推荐接触的时间取决于波峰的配置,锅内温度,合金类型和4-7秒装配热质量。如需协助,请联系AIM技术支持 <http://www.aimsolder.com/technical-support-contacts>。

清洗

NC265 可用皂化剂或化学清洁剂进行清洁。联系 AIM 以获得更多信息。建议用去离子水做最后冲洗。

安全

保持通风并使用适当的个人防护设备。对任何特定的紧急情况,请参照 MSDS 信息。不要在未核准容器内处理任何有害物质。

测试数据小结

名称	测试方法	结果	
IPC Flux Classification	J-STD-004	ORL0	
IPC Flux Classification	J-STD-004B 3.3.1	ORL0	
名称	测试方法	结果	图像
铜镜	J-STD-004 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	低	
腐蚀性	J-STD-004 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	通过	
定性卤化物, 铬酸银	J-STD-004 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	通过	
定性卤化物, 氟化物	J-STD-004 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	通过	
表现绝缘电阻	J-STD-004 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.3	通过	

名称	测试方法	结果	图像
固体含量 非挥发测定	J-STD-004 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	4.20% 标准	
酸值测定	J-STD-004 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	35.95 标准	
比重测定	J-STD-004 3.4.2.3 ASTM D-1298	0.80 标准	
pH (1% solution /water)	ASTM D5464 ASTM G51	4.37 标准	
目测	J-STD-004 3.4.2.5	无色	
润湿性	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	通过	