



# Flux en Pasta NC257-2

## Flux en Pasta

### Características:

- Excelente Wetting
- Amplia Ventana de Proceso
- Compatible con Estaño-Plomo y Libre de Plomo
- Utilizado para adherir esferas.

### Descripción:

El Flux en Pasta NC257-2 es un flux no clean, tacky para retrabajo, diseñado para soldar virtualmente, toda superficie electrónica soldable, componentes, ensamblajes y substratos. El Flux en Pasta NC257-2 de AIM puede utilizarse para retoque general o para el retrabajo en las tablas de circuitos impresos, y para adherencia de esferas en BGA (Ball Grid Array). La habilidad superior de wetting del Flux en Pasta NC257-2, da como resultado uniones de soldadura brillantes y suaves, ya sea por reflujo manual, en estación de reparación por aire caliente, horno de reflujo por convección o sistemas de soldadura de fase de vapor. Los residuos que permanecen en las superficies después del proceso de soldado son transparentes, dejando una reparación cosméticamente aceptable que puede ser fácilmente compatible con el equipo de prueba eléctrica. El flux en Pasta NC257-2 es compatible con todas las aleaciones estaño-plomo y libres de plomo, y es adecuado para una amplia gama de aplicaciones. El Flux en Pasta NC257-2 puede ser cepillado, dispensado, transferido o impreso en stencil. El Flux en Pasta NC257-2 está disponible en jeringas de 10cc y 30cc.

### Aplicación de Flux:

Cuando se utilice para retrabajo, la aplicación debe limitarse al área de trabajo. Se recomienda su aplicación mediante aguja suministradora, cepillo o hisopo de algodón.

### Limpieza:

- El Flux en Pasta NC257-2 puede limpiarse, en caso necesario, con agua con saponificador o un limpiador solvente apropiado.
- Refiérase al AIM Cleaner Matrix (Tabla de Limpiadores), para una lista de materiales de limpieza.

### Manejo y Almacenaje:

- El Flux en Pasta NC tiene una vida útil, de un año en refrigeración, a una temperatura de 4°C (40°F) a 12°C (55°C), y de seis meses a temperatura ambiente.
- Permita que el flux se caliente a temperatura ambiente completa y naturalmente durante 2 horas previas a su uso.
- No almacene flux en pasta nuevo con usado en el mismo contenedor.

### Seguridad:

- Utilícese en un área debidamente ventilada y con equipo protector adecuado.
- Para información específica de emergencia, refiérase a la Hoja de Datos de Seguridad de Material anexa.
- No desechar material peligroso en contenedores no autorizados.

### Propiedades Físicas:

Parámetro	Valor
J-STD-004B	REL1
Número Ácido	150.02mg KOH por gramo de flux

Parámetro	Valor
Viscosidad	Consistencia como de Gel
Residuos	Claros, Incoloros

**Prueba de Corrosión:**

Parámetro	Requerimientos	Resultados
Espejo de Cobre(24 hrs @ 25°C, 50%RH)	IPC-TM-650-2.3.32	Bajo
Prueba de Haluros (Cromato de Plata)	IPC-TM-650-2.2.33	Pasa

**Resistencia Aislante de la Superficie:**

Referencia	Propiedad	Criterio de Pase o Falla	Resultados
IPC-TM-650 Método 2.6.3.3 85°C / 85% R.H.	Cupones de Control	>1E+9 $\Omega$ a 96 y 168 hrs	Pasa
	Cupones de Muestra – Patrón hacia arriba	>1E+8 $\Omega$ at 96 y 168 hrs	Pasa
	Cupones de Muestra – Patrón hacia ab	>1E+8 $\Omega$ at 96 y 168 hrs	Pasa
	Inspección visual post examen	Sin crecimiento de dendritas o corrosión	Pasa

USA +1-401-463-5605 · Canadá +1-514-494-2000 · Europa +44-1737-222-258 · México +52-656-630-0032  
Asia-Pacífico +86-755-2993-6487 · India +91-80-41554753 · info@aimsolder.com · www.aimsolder.com  
AIM ESTA CERTIFICADA EN ISO 9001:2008 y ISO 14001: 2004

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. Toda información sobre la soldadura en pasta es producida con polvo de 45 micrones. 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.cfm> para revisar términos y condiciones de AIM.