

## NC258 免洗 焊膏

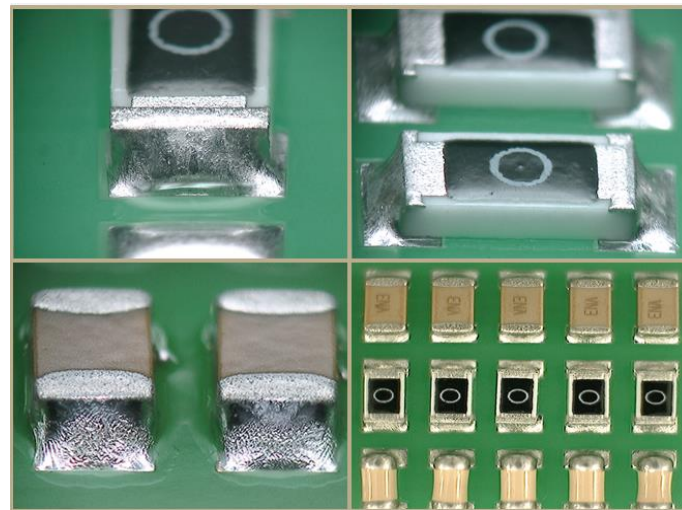
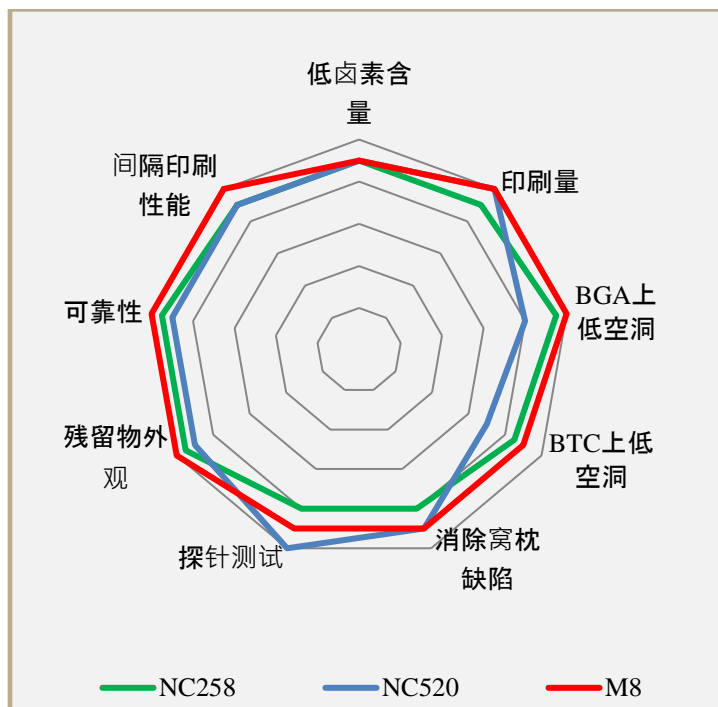
### 特性

- ▶ 打印停留能力长
- ▶ 润湿性强，对于无引脚元件也能很好润湿
- ▶ 减少空洞
- ▶ 低残留
- ▶ 符合 RoHS 法规要求
- ▶ 通过 Bono 测试

### 描述

NC258 已发展成为一款可提供长时间的印刷停留时间，且加强细孔印刷质量的焊膏。NC258 可降低空洞。NC258 极佳的润湿性能使焊点表面光滑闪亮。NC258 即使在今天无铅合金要求相对高的温度条件下，它仍具有非常低的透明焊后残留。

### 特点



### 处理 & 储存

参数	时间	温度
密封保质期	1 年	0°C-12°C (32°F-55°F)

请勿将新鲜的和使用过的焊膏储存在同一容器中。将使用过的焊膏分开存放；确保未使用的焊膏内盖与盖子完好密封。参照 AIM 焊膏处理指南以获得更多信息。合金的成分和贮存条件可能会影响保质期。请参阅 NC258 分析证书中的特定信息。

### 清洁

回流前: 在进程中，AIM DJAW-10 可将 NC258 有效的从钢网上清除。可手工将 DJAW-10 应用在钢网擦拭设备上。DJAW-10 不会让 NC258 变干并且会加强传输性能。请勿过量使用 DJAW-10。不要把 DJAW-10 涂于钢网顶部。不推荐在工艺过程中使用异丙醇 (IPA)，但可用于最后钢网清洗。

回流后残留: NC258 可能会在回流后有残留存在在组件上，无需清洗。若有要求清洗，AIM 已与行业伙伴合作确保 NC258 残留可用普通助焊残留清洗剂清洗。请联系 AIM 获得清洁兼容性信息。

## 回流曲线图

请访问 <http://www.aimsolder.com/reflow-profile-supplements>. 获得详细的回流曲线信息。联系 AIM 以获得更多信息


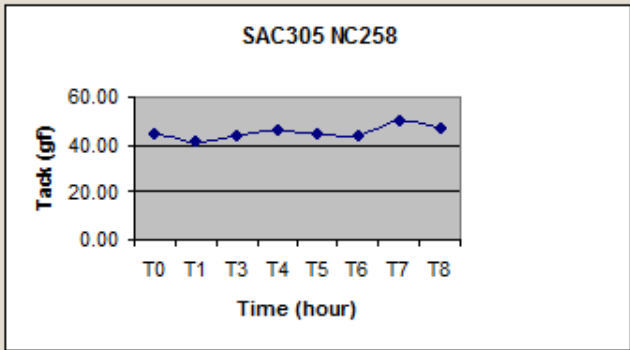
## 印刷

以下推荐的印刷机初始设定取决于 PCB 和 PAD 设计	
参数	推荐初始设定
刮刀压力	0.9 – 1.5 磅/英寸每刀片
刮刀速度	0.5 – 6 英寸/秒
接触距离	接触 0.00mm (0.00'')
PCB 分离距离	0.75 – 2.0mm (.038 - .080'')
PCB 分离速度	3.0 – 20.00 mm/秒

## 测试数据小结

名称	测试方法	结果	
IPC 分类	J-STD-004	ROL0	
IPC 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>前</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>后</p>  </div> </div>

名称	测试方法	典型结果	图像
定量卤化物、 氯、溴化	J-STD-004 3.2.4.3.1 IPC-TM-650 2.3.35 or 28	Br: 0.33% Cl: 0%	
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	通过 请见 AIM 资格测试报告 #NC258052510	
Bono 测试		通过 Fc<8.0 典型值	
氧弹卤素测试	EN14582:2007 SW 9056 SW 5050	Br <50.1 mg/Kg Cl <125 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	99.9% 典型值	
酸值测定	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	145 +/- 6mg KOH/g Flux 典型值	
助焊剂比重测定	J-STD-004B 3.4.2.3 ASTM D-1298	0.92 典型值	
粘度	J-STD-005A 3.5.1 IPC-TM-650 2.4.34	600-900 根据金 属含量和锡粉 尺寸	
外观	J-STD-004B 3.4.2.5	通过	

名称	测试方法	典型结果	图像																		
坍塌测试	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	 <p>15Min                      4Hr</p>																		
粘性	J-STD-005A 3.8 IPC-TM-650 2.4.44	37.9g 典型值	 <p><b>SAC305 NC258</b></p> <table border="1"> <caption>Tack (gf) vs Time (hour) Data</caption> <thead> <tr> <th>Time (hour)</th> <th>Tack (gf)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>T0</td><td>45.00</td></tr> <tr><td>T1</td><td>42.00</td></tr> <tr><td>T3</td><td>44.00</td></tr> <tr><td>T4</td><td>46.00</td></tr> <tr><td>T5</td><td>45.00</td></tr> <tr><td>T6</td><td>44.00</td></tr> <tr><td>T7</td><td>48.00</td></tr> <tr><td>T8</td><td>47.00</td></tr> </tbody> </table>	Time (hour)	Tack (gf)	T0	45.00	T1	42.00	T3	44.00	T4	46.00	T5	45.00	T6	44.00	T7	48.00	T8	47.00
Time (hour)	Tack (gf)																				
T0	45.00																				
T1	42.00																				
T3	44.00																				
T4	46.00																				
T5	45.00																				
T6	44.00																				
T7	48.00																				
T8	47.00																				
润湿性	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	通过																			