

NC280 免洗液态助焊剂

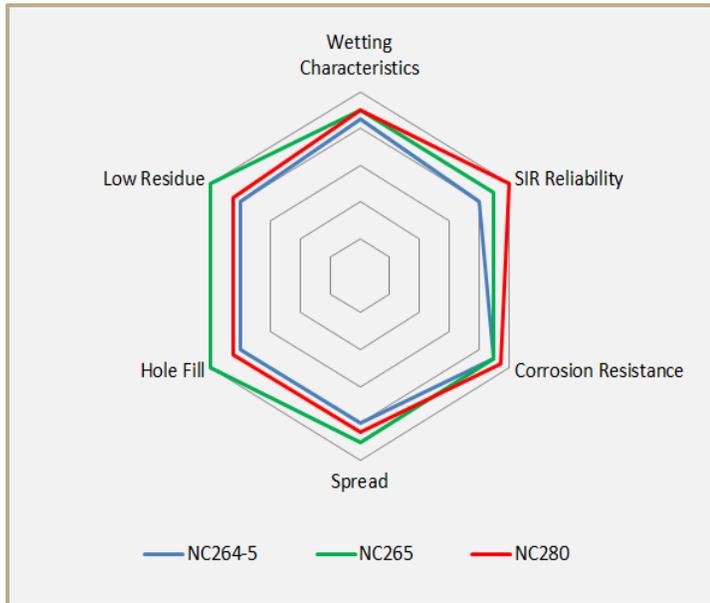
特性

- ▶ 原态通过 SIR 测试
- ▶ 低残留
- ▶ 返工安全性高
- ▶ 无卤
- ▶ 润湿性优秀
- ▶ 符合 REACH/RoHS

描述

NC280 免洗液态助焊剂设计用于高可靠性应用包括汽车、医疗和军事。NC280 独特的配方通过了 J-Std-004A 和 B SIR 测试（在无热暴露的情况下）。此款助焊剂适合用于局部热应用例如手工焊接、选择性焊接和绝缘线镀锡。NC280 可有效用于无铅和锡铅合金产品。残留物少，如有必要，可用普通的助焊剂清洗剂清洗干净。

特点



处理 & 储存

参数	时间	温度
密封保质期	1 年	室温

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。NC280 可以直接使用，不需要搅拌。不要将使用过和未使用的产品混合装在相同的容器内。请重新密封已开容器。储存条件范围为 4°- 40° C (40 - 100°F)。

应用

NC280 可用于喷雾式、瓶装、笔装以及浸蘸式应用。取出后可直接使用无需稀释。助焊剂涂层推荐初始值为 500 至 1500 微克每平方英寸。

工艺指导

手工焊接使用少量 NC280 以减少残留。线材浸蘸 浸蘸深度大约线材 50%，助焊剂流量控制可以通过助焊剂容器的导管流量控制孔，为了保证无污染及活性挥发，助焊剂需每天更换。如需工艺指导，请访问 <http://www.aimsolder.com/technical-support-contacts> 取得技术支持

Document Rev # NF4
Page 1 of 3

免责声明 以上信息免费提供，产品信息根据正确的处理和操作条件提供。如未按信息中的正确方法使用或未指定材料生产，造成的损失或伤害，不在责任承担范围内。详情请登入 <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> 查询 AIM 相关条款。

清洁

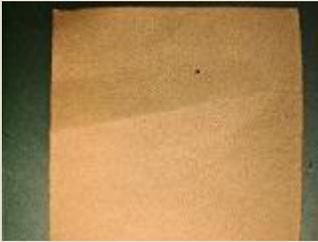
NC280的残留物可用普通清洗剂清洗。不推荐使用IPA。
请联系AIM技术支持以获得推荐产品。

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 分类	J-STD-004	ROLO	
IPC 分类	J-STD-004B 3.3.1	ROLO	
名称	测试方法	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	0.0	无卤化物

名称	测试方法	结果	图像
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	通过	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	按需求提供结果
	J-STD-004 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.3	通过	按需求提供结果
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	3.57% Typical	
酸值测定	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	12.8 mg KOH per gram flux Typical	
助焊剂比重测定	J-STD-004B 3.4.2.3 ASTM D-1298	0.79 (water = 1) Typical	
pH (1% solution /water)	ASTM D5464 ASTM G51	酸性	
外观	J-STD-004B 3.4.2.5	淡黄	