

ALAMBRE CON NÚCLEO DE FLUX SOLUBLE EN AGUA OAJ

CARACTERÍSTICAS

- Excelentes propiedades de humectación
- Alto nivel de actividad
- Reduce la oxidación de la punta de soldadura de hierro
- Los residuos se lavan con facilidad con agua desionizada solamente
- Excelente transferencia térmica

DESCRIPCIÓN

El alambre de soldadura con flux OAJ fue formulado con un sistema activador de haluros neutralizado con amina. Este sistema novedoso ofrece un alto nivel de activación que brinda rápida eliminación de óxido y máxima acción capilar, dando como resultado una humectación más rápida en todos los acabados y enchapados de superficies. Los residuos del flux OAJ se eliminan fácilmente con agua caliente. Clasificación del flux IPC: ORH1.

DISPONIBILIDAD ESTÁNDAR

OAJ está disponible en aleaciones de Sn/Pb, Sn/Cu, SAC y SN100C®. Otras aleaciones, diámetros y tamaños de carrete están disponibles bajo pedido.

APLICACIÓN

La temperatura de la punta de hierro de soldadura debe estar entre 350 y 400 °C (650 y 750 °F) para aleaciones de Sn63, Sn62 y Sn60, 370 y 425 °C (700 y 800 °F) para aleaciones SN100C®, de Sn/Ag y Sn/Ag/Cu (SAC305, SAC405, CASTIN, etc.).



MANEJO Y ALMACENAJE

Tiempo	Condiciones
3 años	Fresco < 30°C (< 86°F) Seco < 75%Rh

Almacenar alambre con núcleo en un área seca, sin ser expuesto a humedad ni luz solar. Evitar congelar.

LIMPIEZA

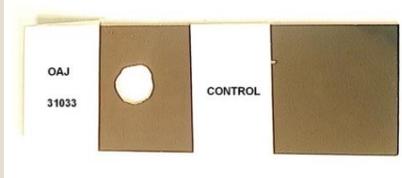
Los residuos después del proceso pueden permanecer en el lugar hasta 8 horas*. Se pueden eliminar los residuos de con agua de grifo normal a 38 - 60 °C (100 - 140 °F) con un enjuague final de agua desionizada. Se sugiere, aunque no es necesario, el uso de un sistema de limpieza de rociado presurizado.

* Depende del entorno y la aplicación

SEGURIDAD

Se debe usar con ventilación y equipo de protección personal adecuados. Consulte la Hoja de datos de seguridad del material adjunta para ver información de emergencia específica. No se debe desechar ningún material peligroso en contenedores no aprobados.

DATOS DE PRUEBA

Nombre	Método de Prueba	Resultados	
Clasificación IPC	J-STD-004	ORH1	
Clasificación IPC	J-STD-004B 3.3.1	ORH1	
Nombre	Método de Prueba	Resultados	Imagen
Espejo de Cobre	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	Alta eliminación de - > 50 %	
Corrosión	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	Corrosión importante	Sin limpiar
Haluros cuantitativos	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	≥ 2.0% Típico	
Cualitativa Haluros, Cromato de Plata	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	Se detectaron haluros	
Cualitativa Haluros, Fluoruro Punto	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	No se detectó ninguno	
Resistencia Aislante de la Superficie	J-STD-004 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.3	>100MΩ	Limpio
	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	>100MΩ	Limpio
Sólidos del fundente, determinación de no volátiles	J-STD-004B 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	100% Típico	
Valor Ácido Determination	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	104 ± 2.68 Típico	
Visual	J-STD-004B 3.4.2.5	Sólido blanco	
Prueba de Wetting	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	PASA	
Fluoruro	J-STD-004B IPC-TM-650	PASA	
Esparcimiento de Flux	J-STD-004B 3.7.2 IPC-TM-650 2.6.14.1	PASA	
Contenido de Metal/Flux	J-STD-005A 3.4 IPC-TM-650 2.2.20	98% / 2%	
Distribución	J-STD-004B 3.7.2 IPC-TM650 2.4.46	PASA	
Limpieza	TM125-03	PASA	