



Solder plus Support

RA Cored Wire Solder

ALAMBRE CON NÚCLEO DE FLUX DE RESINA ACTIVA

Características:

- Nivel de Actividad Alta
- Buena Transferencia Térmica
- Propiedades de Mojado Mejoradas
- Buena Transferencia Térmica
- Libre de Glicol

*Cumple con los requerimientos de la especificación QQS-571-E aplicables a IPC-J-STD-004 y -006

Descripción:

RA es una soldadura en alambre sumamente activa y de uso general en aplicaciones donde los fluxes convencionales son poco efectivos. El alambre con núcleo de flux RA es lo suficientemente resistente para la remoción de manchas y óxidos, produciendo uniones de soldadura brillantes. Después del proceso, el alambre dejará residuos moderados que pueden dejarse en aplicaciones no críticas, sin embargo deben eliminarse de cualquier aplicación crítica. El alambre con núcleo de flux RA cumple con las especificaciones militares de limpieza después del proceso. Conforme al IPC, la clasificación de este material es ROM1.

Disponibilidad

- La presentación estándar de soldadura con un núcleo de flux RA es de 3.0% para aleaciones estaño-plomo y 2.0% para aleaciones libre de plomo.
- RA está disponible en aleaciones Sn/Pb, Sn/Ag/Cu, SN100C®.
- Los tamaños de carrete estándar son: ½ lb. para diámetros .010 y .015; 1 lb. para diámetros .020, .032, .040, .050, y .062 respectivamente.
- Los carretes de ½ lb. y 1 lb. se empaquetan en cajas estándar de 12 lb. y 24 lb.
- Otros porcentajes de flux, aleaciones, diámetros, y carretes están disponibles bajo pedido.

Aplicación:

- La temperatura del caudín debe estar entre 340°C-400°C (650°F-750°F) para aleaciones Sn63, Sn62 y Sn60, 370°C-425°C (700°F-800°F) para aleaciones Sn/Ag y Sn/Ag/Cu respectivamente; y 340°C-370°C (650°F-700°F) para aleaciones de Sn43/Pb43/Bi14.
- Sostenga el caudín en un ángulo de 45° a 60° con respecto a la superficie de trabajo.
- El caudín debe estar en contacto tanto con el cable del componente como con la superficie de la PCB.
- La soldadura y el flux deben fluir sobre el cable y la tablilla o el cable y el barril para promover una actividad de flux óptima en la unión de soldadura que se está trabajando.
- Si requiere flux adicional, se recomienda usar el flux RA301 de AIM. Los operadores deben usar un aplicador capaz de dispensar cantidades precisas de flux para eliminar la saturación y la propagación excesiva.

Limpieza:

Si se desea limpiar después del proceso, es más fácil si se realiza dentro de un período de dos a tres horas. Se puede limpiar adecuadamente con un saponificador. Se recomienda AIMTERGE-520A. Una temperatura de 35°C-65°C (100°F-150°F) es típicamente suficiente para eliminar los residuos. Se sugiere un sistema de limpieza por atomizado u otro método presurizado, pero no es obligatorio.

Manejo y Almacenamiento:

- El alambre con núcleo de flux RA tiene una vida útil de 7 años cuando se almacena a < 85°F (< 29°C).
- Almacene RA en un área limpia y seca, lejos de la humedad y la luz solar.
- No congele este producto.

Safety:

- Usar en una área con ventilación adecuada y equipo de protección personal adecuado.
- Para información de emergencia, consulte la Hoja de Seguridad correspondiente.
- Disponga de cualquier material peligroso en contenedores autorizados

Canada +1-514-494-2000 · USA +1-401-463-5605 · Mexico +52-656-630-0032 · Europe +44-1737-222-258
Asia-Pacific +86-755-2993-6487 · India +91-80-41554753 · info@aimsolder.com · www.aimsolder.com
AIM IS ISO9001:2008 & ISO14001:2004 CERTIFIED

La información contenida en este documento se basa en datos que se consideran precisos y se ofrece sin cargo. No se expresa ni implica ninguna garantía con respecto a la exactitud de estos datos. Se rechaza expresamente la responsabilidad por cualquier pérdida o lesión que surja del uso de esta información o del uso de cualquier material designado. Por favor revise los términos y condiciones de AIM en <http://www.aimsolder.com/Home/TermsConditions.aspx>