

RMA202-25 FLUX LÍQUIDO

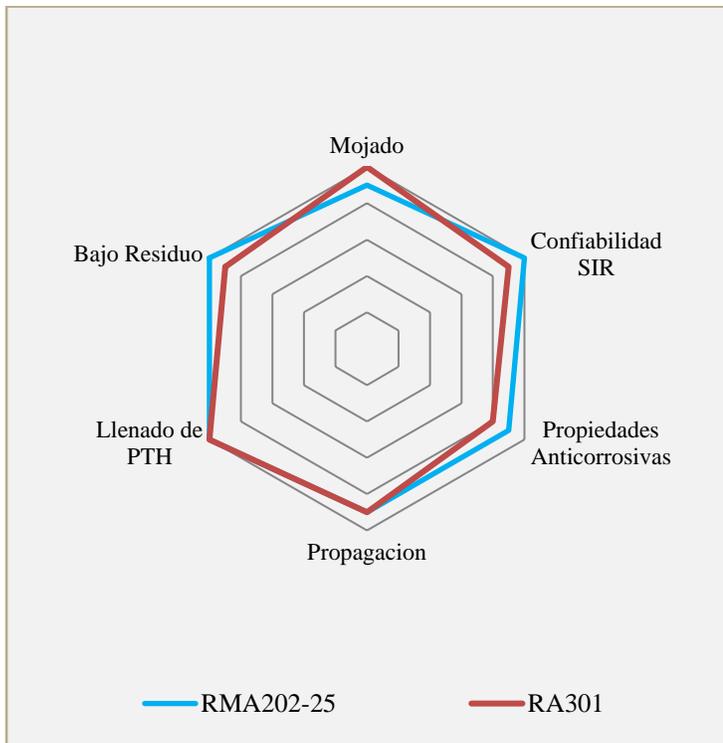
CARACTERÍSTICAS

- Resina Medianamente Activa
- Clasificado ROL0 por J-STD-004
- Residuos No Corrosivos y No Conductivos
- Cumple con la norma IPC-A-610F para Clase 3
- Para Aplicaciones Militares y de Alto Rendimiento

DESCRIPCIÓN

RMA202-25 es un flux líquido con resina medianamente activa con base de alcohol y con un nivel medio en contenido de sólidos. Los residuos post proceso del flux RMA202-25 no requieren remoción, pero si se requiere limpieza, los residuos pueden eliminarse con desengrasantes, vapor, detergentes y productos químicos de lavado acuoso. RMA202-25 ofrece una amplia ventana de proceso, excelente humectación y un proceso de soldadura robusto.

CARACTERÍSTICAS



MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Parámetro	Tiempo	Temperatura
Vida Útil	1 año	Temperatura Ambiente

RMA202-25 tiene una vida útil de un 1 año cuando se almacena a temperatura ambiente y sellado. Almacenar lejos de áreas calientes y alejadas de la luz solar, ya que puede degradar el producto. Volver a tapar o sellar cualquier contenedor abierto para su conservación. Se recomienda un rango de temperatura de 4-40°C (40-100°F) para su almacenamiento.

APLICACION

RMA202-25 puede aplicarse utilizando métodos de rociado, brocha o inmersión. RMA202-25 es enviado listo para su uso y aplicación, no requiere ser mezclado o diluido. Cuando la aplicación se realiza mediante el rociado, el control y la uniformidad en la aplicación del flux son críticos. Se recomienda una aplicación de flux entre 900-1500 µg de sólidos por pulgada cuadrada como rango típico.

GUIA DE PROCESO

Utilizando termopares unidos a la parte superior del PCB, la temperatura debe estar entre 85-110°C (185-230°F) antes de tocar la soldadura. Es importante que el flux esté seco antes de entrar en contacto con la soldadura independientemente de la temperatura para evitar defectos. La generación de humo durante el proceso de soldadura puede ocurrir y se considera normal si no es excesivo. El tiempo de contacto recomendado es de 4-7 segundos como punto de partida en aleaciones estaño-plomo y libres de plomo. Para mayor información y asistencia en el proceso, comuníquese con el Soporte Técnico de AIM visitando: <http://www.aimsolder.com/technical-support-contacts>.

LIMPIEZA

RMA202-25 se pueden limpiar con un detergentes y/o agua DI. Póngase en contacto con AIM para obtener información adicional.

SEGURIDAD

Usar con ventilación adecuada y equipo de protección personal de acuerdo a las normas de seguridad de su compañía. Consulte la Hoja de Datos de Seguridad para información específica de emergencia.

ESPECIFICACIONES TECNICAS

Nombre	Método de Prueba	Resultado
Clasificación de flux por IPC	J-STD-004	ROL0
Nombre	Método de Prueba	Resultado
Prueba de Corrosión Inducida por el Método Espejo de Cobre	J-STD-004 3.4.1 IPC-TM-650 2.3.32	BAJO
Pruebas de Propiedades Corrosivas de los Residuos de Fundente.	J-STD-004 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	PASA
Contenido de Haluros	J-STD-004 IPC-TM-650 2.3.35	≤ 0 .0
Presencia de Haluro(s) por Método de Cromato de Plata	J-STD-004 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	PASA
Presencia de Fluoruro(s) por Método de Punto	J-STD-004 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	PASA
Resistencia Aislante de la Superficie (SIR)	J-STD-004 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.3	PASA
Contenido de Sólidos No Volátiles en el Fundente.	J-STD-004 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	25% Tipico
Índice de Acidez del Flux	J-STD-004 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	41.2 mg KOH/g Flux Tipico
Gravedad Especifica	J-STD-004 3.4.2.3 ASTM D-1298	0.84 Tipico
Inspección Visual	J-STD-004 3.4.2.5	AMARILLO OBSCURO
Mojado	J-STD-005 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	PASA