

WS715M FLUX LÍQUIDO SOLUBLE EN AGUA

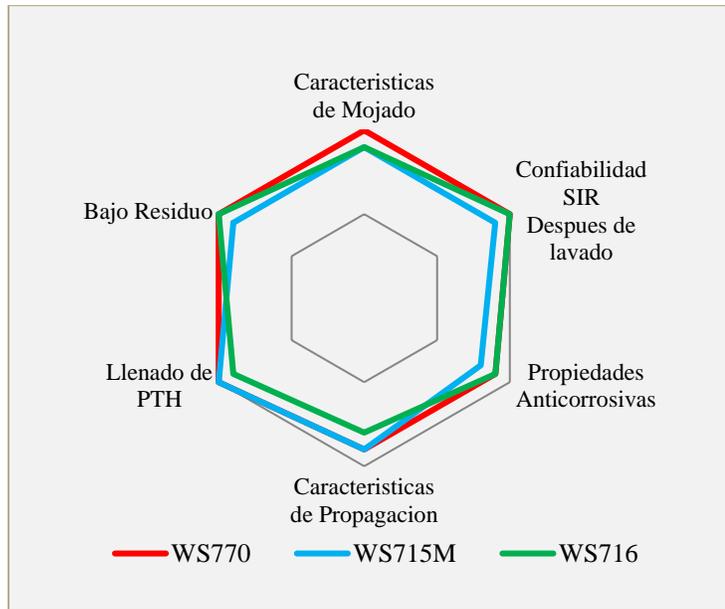
CUALIDADES

- Excelente Acción de Mojado
- Compatible con Aleaciones Estaño-Plomo y Libres de Plomo
- Fácil Limpieza con Agua Des-Ionizada
- Baja Generación de Espuma
- PH Neutro

DESCRIPCIÓN

WS715M es un flux líquido soluble en agua, base alcohol, libre de resina y orgánicamente activado, diseñado para aplicaciones de soldadura por ola y selectiva. La fórmula del WS715M con ph neutro contiene un activador altamente durable que proporciona excelentes características de soldabilidad y mojado produciendo uniones de soldaduras uniformes y brillantes incluso en las superficies y acabados difíciles de mojar. WS715M se puede utilizar en todos los acabados superficiales comunes incluyendo ENIG, OSP y HASL. Los residuos de flux WS715M deben de ser removidos después del proceso de soldadura.

CARACTERÍSTICAS



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. Los desechos impregnados con flux deberán ser colocados en contenedores especiales de acuerdo a las normas de seguridad de su compañía.

MANEJO Y ALMACENAMIENTO

| Parámetro | Tiempo | Temperatura |
|-----------|--------|----------------------|
| Vida Útil | 1 año | Temperatura Ambiente |

WS715M 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. El flux liquido WS715M es enviado listo para su uso y aplicación, no requiere ser mezclado o diluido. Volver a tapar o sellar cualquier contenedor abierto para su conservación. Se recomienda un rango de temperatura de 4°C - 40°C (40 - 100 ° F) para su almacenamiento.

APLICACION

WS715M puede aplicarse utilizando métodos de rociado, brocha o inmersión. Cuando la aplicación se realiza mediante el rociado, el control y la uniformidad en la aplicación del flux es crítica. Se recomienda una aplicación de flux entre 500-1500 µg de solidos 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 3-9 segundos como típico. Para mayor información y asistencia en el proceso, comuníquese con el Soporte Técnico de AIM visitando:

<http://www.aimsolder.com/technical-support-contacts>.

LIMPIEZA

Los residuos WS715M deben limpiarse con agua des-ionizada o en combinación con limpiadores apropiados. El agua des-ionizada se recomienda para el enjuague final. Los residuos deben eliminarse dentro de las 8 horas posteriores a la aplicación. Póngase en contacto con AIM para obtener información adicional.

ESPECIFICACIONES TECNICAS

| Nombre | Método de Prueba | Resultado |
|---|--|---|
| Clasificación de flux por IPC | J-STD-004 | ORH1 |
| Clasificación de flux por IPC | J-STD-004B 3.3.1 | ORH1 |
| Nombre | Método de Prueba | Resultado |
| Prueba de Corrosión Inducida por el Método Espejo de Cobre | J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32 | ALTO |
| Pruebas de Propiedades Corrosivas de los Residuos de Fundente. | J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15 | ALTO |
| Contenido de Haluros | J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1 | >2.0 |
| Presencia de Haluro(s) por Método de Cromato de Plata | J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33 | Haluros Presentes |
| Presencia de Fluoruro(s) por Método de Punto | J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1 | Sin Fluoruros |
| Resistencia Aislante de la Superficie (SIR) * Medición en superficie limpia. | J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7 | PASA |
| | 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-004B 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34 | 12.0 Valor Típico |
| Índice de Acidez del Flux | J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13 | 25.9 mg KOH por gramo de flux Valor Típico |
| Gravedad Especifica | J-STD-004B 3.4.2.3 ASTM D-1298 | 0.82 (Agua= 1) Valor Típico |
| Inspección Visual | J-STD-004B 3.4.2.5 | INCOLORO |
| Mojado | J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45 | PASA |