

AIM 锡膏储存操作指南

运输

- ▶ AIM solder 焊膏运输时使用冷藏运输或在包装内放置冰袋以使温度保持在 0-30 摄氏度之间
- ▶ 冰袋可能在到达时已融化，但并不表示焊膏储存不当，应立即将焊膏转移到温控储存区域

使用准备

- ▶ 从温控储存区中取出 AIM 焊膏产品，并标记取出的日期和时间，以便记录
- ▶ 重要使用前，请留出适当的时间，使焊膏温度达到 20°-25°C **请勿加热或直接使用冰柜中的焊膏**
- ▶ 应使用塑料（非金属制品）工具轻轻，并彻底搅拌罐中的锡膏约一分钟左右

钢网应用

- ▶ 在印刷机上添加焊膏
焊膏应与钢网的长度一致，厚度约为 3/8 英寸

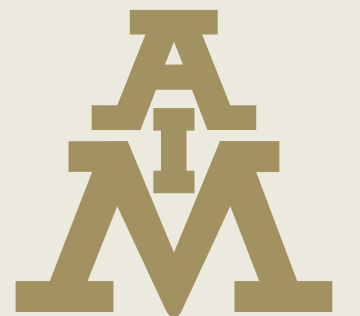
储存

- ▶ 建议冷藏储存，但可能不需要，请参阅特定产品的 TDS 和分析证书，以了解储存的建议
- ▶ 使用后：从印刷机上取下锡膏，并将其放在标签清楚的容器中，以存放使用过的锡膏
不要将新的和用过的焊膏放在同一容器中
- ▶ 焊膏不应在开罐之后重新冷藏
任何开罐后物料应重新密封并在室温下储存

环境条件

- ▶ 为了获得最佳效果，生产区的温度应保持在 22°-26°C，相对湿度为 45% ±5%
- ▶ 锡膏性能会受到钢网下擦拭溶剂的影响
AIM DJAW-10 可与所有 AIM 焊膏兼容使用
不建议使用 IPA

如需下载或了解更多信息，请访问
www.aimsolder.com



Solder plus Support