



# NC258 膏状助焊剂

## 膏状助焊剂

### 特性:

- 优秀的润湿性
- 工艺范围宽
- 与无铅, 有铅产品兼容
- 用于植球

### 描述:

NC258 免洗焊膏助焊剂是一款免洗、黏附和返修助焊剂, 用于润湿所有焊材电子板, 元件, 组装件和基片。AIM NC258 可用于电路板一般焊接或返修, 和 BGA 植球。NC258 优异的润湿性能无论在手动回流焊、热风返修站, 还是在气象焊系统中, 都可提供明亮、光滑和光亮的焊点。焊后表面透明的残留物在线测试时易被针刺穿。NC258 可兼容所有的有铅和无铅合金, 并用应用范围广。本产品的应用方式有刷、喷涂、针传递或钢网印刷。NC258 可提供 10cc 和 30cc 筒装。

### 助焊剂应用:

用于返修时, 应涂覆在工作范围内, 建议使用工具为喷涂针, 刷子或棉签。

### 清洁:

- NC258 可以清洗, 如果有必要, 可采用加有皂化剂的水和适当的溶剂清洗剂清洗。
- 欲获得适当的清洗材料, 请参见 AIM 免清洗剂表。

### 处理和储存:

- NC258在4° C (40° F) 至 12° C (55° C) 温度下冷藏保存期为1年, 正常室温下为6个月。
- 在打开密封焊膏助焊剂之前, 使焊膏助焊剂充分且自然地升温至室温 (建议放置2小时)。
- 请勿将未使用和使用过的焊膏助焊剂挤储存在同一容器内。

### 安全:

- 保持通风并使用适当的个人防护设备。
- 对任何特定的紧急情况, 请参照MSDS信息。
- 不要在未核准容器内处理任何有害物质。

### 物理特性:

参数	值
J-STD-004B	ROLO
酸值	146.8mg KOH per gram flux

参数	值
粘性	胶状粘性一致
残留物	透明、无色

### 腐蚀性测试:

参数	要求	结果
铜镜 (24 hrs @ 25°C, 50%RH)	IPC-TM-650-2.3.32	Low
卤化物测试 (铬酸银)	IPC-TM-650-2.2.33	Pass

## 表面绝缘阻抗:

参照	属性	标准	结果
IPC-TM-650 method 2.6.3.3 85°C / 85% R.H.	标准板	>1E+9 Ω at 96 and 168 hrs	Pass
	样板—梳面向上	>1E+8 Ω at 96 and 168 hrs	Pass
	样板—梳面向下	>1E+8 Ω at 96 and 168 hrs	Pass
	测试后目检	无晶须和腐蚀	Pass

加拿大 +1-514-494-2000 · 美国 +1-401-463-5605 · 墨西哥 +52-656-630-0032 · 欧洲 +44-1737-222-258  
亚太地区 +86-755-2993-6487 · 印度 +91-80-41554753 · info@aimsolder.com · www.aimsolder.com

AIM 已通过 ISO9001:2008 及 ISO14001:2004 认证

以上信息免费提供，产品信息根据正确的处理和操作条件提供。所有信息中的焊锡膏由 45 微米焊粉生产而成。如未按信息中的正确方法使用或未按指定材料生产，造成的损失或伤害，不在责任承担范围内。详情请登入 <http://www.aimsolder.com/Home/TermsConditions.aspx> 查询 AIM 相关条款。