

NC259 免洗焊膏

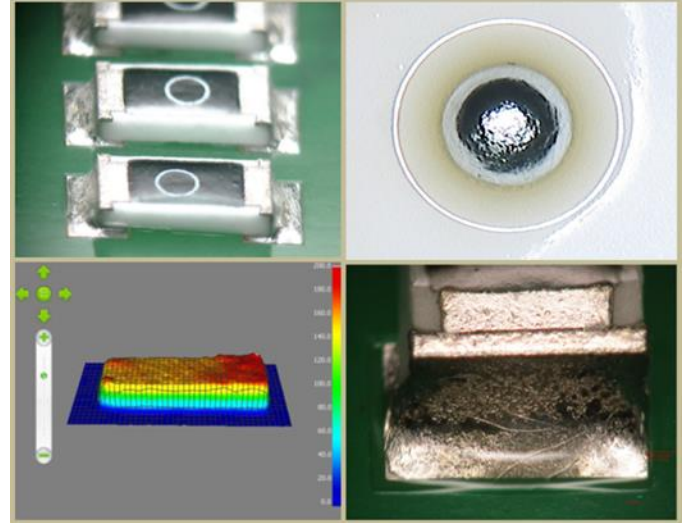
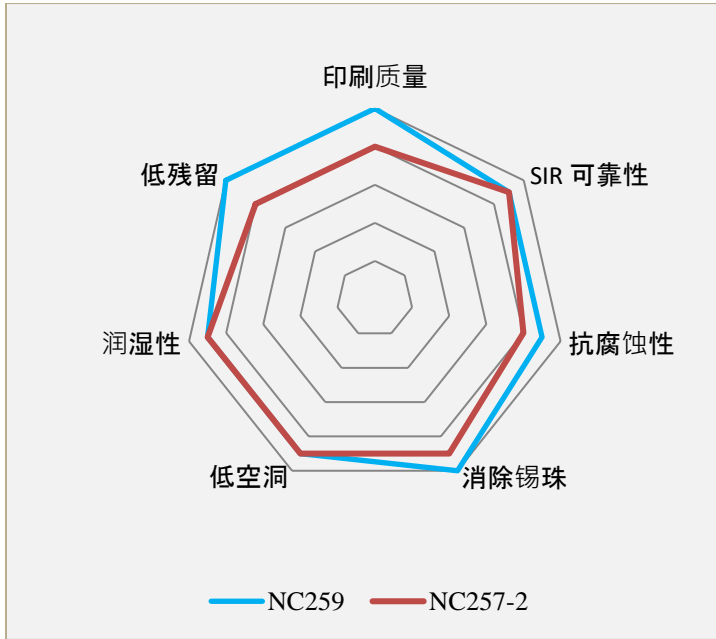
特性

- 减少空洞
- 减少窝枕缺陷
- 长间隔印刷性能
- 精确的细孔印刷
- 无银/低银合金良好润湿
- 非常低的残留
- 印刷速度 6"/Sec (150mm/Sec)

描述

NC259 设计与无银/低银合金结合使用，其性能可与高银合金相媲美。NC259 间隔印刷时间>8 小时，传输效率高，细孔印刷精确。NC259 的活化系统在无银的情况下也可提高润湿，峰值回流温度可高达 260°C。当与 SN100C® 结合使用时，焊点光滑明亮，BGA 和 BTC 上的空洞少。在当今无铅合金的高温要求下，NC259 的焊后残留物干净且少。

特点



处理 & 储存

参数	时间	温度
密封保质期	9 个月	0°C-12°C (32°F-55°F)

请勿将新的和已使用的焊膏储存在同一容器中。将已使用的焊膏分开存放，不使用时，要用内塞封好。请参照 AIM 焊膏使用指导。合金的成分和贮存条件可能会影响保质期。请参阅 NC259 分析证书中的特定信息。

清洁

回流前: AIM 的 DJAW-10 可有效去除钢网上的 NC259 焊膏。DJAW-10 可手动添加，也可用于自动添加设备。此产品不会使 NC259 发干，可提高传输特性。不要过量添加此产品，也勿将此产品涂于钢网顶部。工艺过程中不推荐使用异丙醇，可用于最后的冲洗。

回流后残留物: NC259 残留物可无需清洗。若一定要清洗，NC259 可使用普通的清洗剂进行清洗。联系 AIM 以获得清洗产品兼容性信息。

回流曲线图

欲了解回流曲线图详情，请访问 <http://www.aimsolder.com/reflow-profile-supplements> . 或联系 AIM 以获得更多信息。



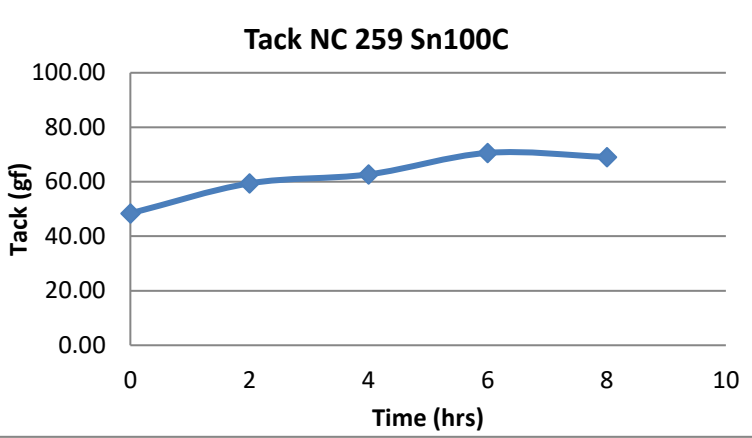
印刷

以下推荐的初始设定取决于 PCB 和 PAD 设计	
参数	推荐初始设置
刮刀压力	0.9 -1.5 磅/英寸
刮刀速度	0.5 - 6 英寸/秒
接触距离	接触 0.00 毫米
PCB 分离距离	0.75 - 2.0 毫米
PCB 分离速度	3 - 20 毫米/秒

测试数据小结

名称	测试方法	结果	
IPC Flux Classification	J-STD-004	ROL0	
IPC Flux Classification	J-STD-004B 3.3.1	ROL1	
名称	测试方法	典型结果	图像
铜镜	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	低	
腐蚀性	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	通过	
定量卤化物	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	通过	

名称	测试方法	典型结果	图像
定量卤化物、铬酸银	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	通过	
定量卤化物、氟化物	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	无氟化物	
表面绝缘电阻	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	通过	
电化迁移	J-STD-004B 3.4.1.5 IPC-TM-650 2.6.14.1	通过	
助焊剂含量、挥发性测定	J-STD-004B 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	95.6% 典型值	
酸值测定	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	150 +/- 4 mg KOH/ g flux 典型值	
助焊剂比重测定	J-STD-004B 3.4.2.3 ASTM D-1298	3.70 典型值	
粘度	J-STD-005A 3.5.1 IPC-TM-650 2.4.34	500 - 1000 Kcps	
外观	J-STD-004B 3.4.2.5	灰色光滑油脂 状	
坍塌	J-STD-005A 3.6 IPC-TM-650 2.4.35	通过	

名称	测试方法	典型结果	图像												
锡球	J-STD-005A 3.7 IPC-TM-650 2.4.43	通过	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>15 Min</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>4 Hours</p>  </div> </div>												
粘性	J-STD-005A 3.8 IPC-TM-650 2.4.44	48g 典型值	<div style="text-align: center;"> <p>Tack NC 259 Sn100C</p>  <table border="1"> <caption>Tack (gf) vs Time (hrs) Data</caption> <thead> <tr> <th>Time (hrs)</th> <th>Tack (gf)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>48</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>62</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>70</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>68</td> </tr> </tbody> </table> </div>	Time (hrs)	Tack (gf)	0	48	2	60	4	62	6	70	8	68
Time (hrs)	Tack (gf)														
0	48														
2	60														
4	62														
6	70														
8	68														
润湿性	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	通过													