

## NC259FPA 超细免洗焊锡膏

### 特性

- ▶ 适合 T6 或更细的合金粉末，具有精准的印刷性能
- ▶ 优异的润湿性能和抗剪切强度
- ▶ 透明的助焊剂残留物
- ▶ 推荐使用氮气回流
- ▶ 零卤素
- ▶ 八小时钢网上寿命

### 描述

NC259FPA 焊锡膏专为 T6 及更细合金粉末而开发，具有高效的印刷效率和精确的印刷精度。NC259FPA 的活化系统可促进所有表面上的润湿性能，抗剪切性能高达 150gf。

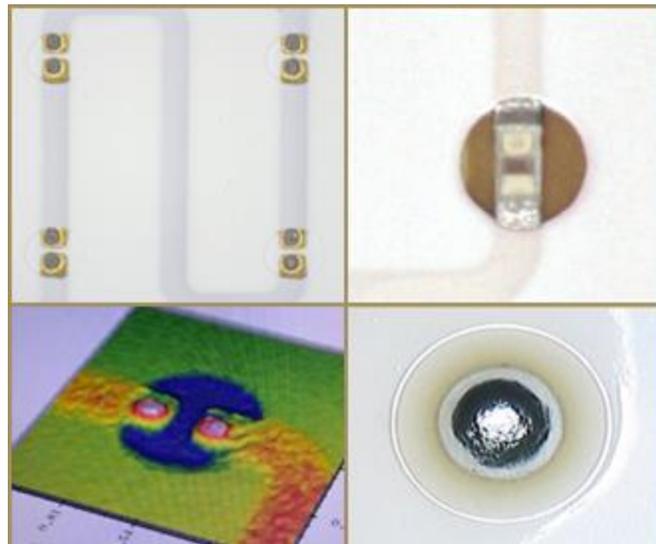
NC259FPA 焊后残留物具有极高的表面绝缘阻抗性且颜色透明。NC259FPA 可提供巨量转移所需的高粘力。

### 处理&储存

参数	时间	温度
冷藏密封保质期	6 个月	0°C-12°C (32°F-55°F)
非冷藏密封保质期	2 周	< 25°C (< 77°F)

NC259FPA 在拆封后需在 24 小时内使用。焊锡膏可在印刷机上保留 6-8 小时。请勿将使用过的焊锡膏添加至未使用过的焊锡膏中，应单独存放；对未使用的焊锡膏，须将内盖或顶盖盖好并重新密封。更多有关产品的具体信息，请参阅 NC259FPA 分析报告。其他推荐处理方式可访问以下网址：

[https://aimsolder.com/sites/default/files/aim\\_paste\\_handling\\_guideline\\_revfn1.pdf](https://aimsolder.com/sites/default/files/aim_paste_handling_guideline_revfn1.pdf)



### 清洗

回流焊前: AIM DJAW-10 在工艺过程中可有效清除钢网上的 NC259FPA 焊锡膏。DJAW-10 可手动或使用钢网擦拭设备。DJAW-10 不会使 NC259FPA 干燥，但可加强其印刷性能。请勿过量使用 DJAW-10。请勿将 DJAW-10 用于钢网顶部。不建议在工艺过程中使用异丙醇 (IPA)，但可用于钢网的最终冲洗。

回流焊后残留物：回流焊后，NC259FPA 的残留物可留在元件上。在需要清洗的情况下，AIM 已与行业伙伴密切合作，以确保 NC259FPA 的残留物可使用普通除焊剂清洗。联系 AIM 以获得清洗兼容性的信息。

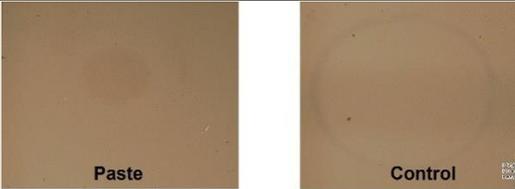
\* 所有信息仅供参考。不作为特定来料产品规格说明或工艺设计。有关特定产品的信息，请参阅分析证书。

免责声明 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。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/terms-conditions> 查询 AIM 相关条款。

## 回流曲线

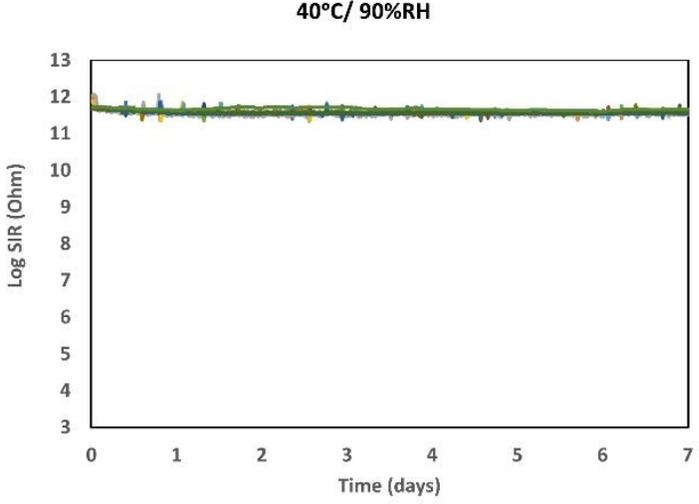
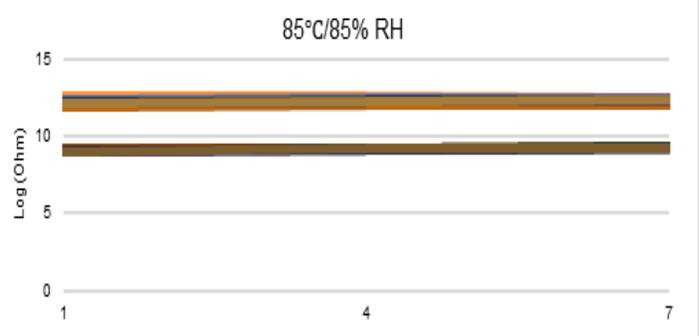
如需获得详细的回流曲线信息，请访问 <http://www.aimsolder.com/reflow-profile-supplements> 联系 AIM 获取更多的信息。

## 测试数据总结

名称	测试方法	结果	
IPC 分类	J-STD-004 A,B,C 3.3	ROLO	
名称	测试方法	典型值	图片
铜镜	J-STD-004C 3.3.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	无突破  低	
腐蚀性	J-STD-004C 3.3.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	无腐蚀  低	
定量卤化物	J-STD-004C 3.3.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	<0.05% 低	
定量卤化物, 铬酸 银测试	J-STD-004C 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	通过	
定量卤化物、氟化 点	J-STD-004C 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	通过	
卤素含量	EN 14582	通过	无卤素

\* 所有信息仅供参考。不作为特定来料产品规格说明或工艺设计。有关特定产品的信息，请参阅分析证书。

**免责声明** 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。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/terms-conditions> 查询 AIM 相关条款。

名称	测试方法	典型值	图像
表面绝缘电阻	J-STD-004 Current Rev. IPC-TM-650 2.6.3.7	未清洗状态下 $\geq 100 \text{ M}\Omega$  低	 <p>40°C/90%RH</p>
表面绝缘电阻	J-STD-004 Current Rev. IPC-TM-650 2.6.3.3	未清洗状态下 $\geq 100 \text{ M}\Omega$  低	 <p>85°C/85% RH</p>
助焊剂固体含量、非挥发性测定	J-STD-004C 3.3.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	74% 固含量	
酸值	J-STD-004 Current Rev. TM-650 2.3.13	174.2 mg KOH /g	
粘度 (Malcom)	J-STD-005A 3.5.1 IPC-TM-650 2.4.34	170-210 Pas* 典型值	*视配方而定
外观	J-STD-004C 3.3.2.5	通过	
坍塌测试	J-STD-005A 3.6 IPC-TM-650 2.4.35	通过	
粘度	JIS standard Z 3284	120gf 典型值	*视配方而定

\*所有信息仅供参考。不作为特定来料产品规格说明或工艺设计。有关特定产品的信息，请参阅分析证书。

免责声明 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。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/terms-conditions> 查询AIM相关条款。