



免洗低残留液态助焊剂

特性:

- 低残留
- 优秀的润湿性
- 无卤
- 根据J-STD-004B ORL0
- 快速润湿 SN100C[®] 和SAC 合金
- 不含松香和松脂
- 兼容无铅和锡铅产品
- 符合REACH标准

说明:

NC265LR 是一款醇基免清洗助焊剂，该产品在锡铅和无铅波峰焊应用时，残留少。该产品对 SN100C[®] 和 SAC 合金润湿效果比之前配方的助焊剂快，并且兼容无铅和锡铅合金。该产品低残留，经证实，可降低喷洒助焊剂应用的设备保养需求。加工后，在未清洗的情况下，NC265LR 可以安全留在电路板上。NC265LR 在返工，托盘波峰焊和点至点选择性焊接上也是非常安全的。NC265LR 是一款免清洗、无可视残留的助焊剂，可用于清洁产品应用较严格领域。

应用:

- NC265LR有喷雾、泡沫、刷、薄雾、点蘸等方式以适应不同的应用。作为喷雾，NC265LR可以从容器中取出直接使用，不用稀释。当喷洒助焊剂时，必须使用适当的量均匀覆盖。建议每平方英寸喷涂150-500毫克。
- 当使用氮气密封波峰焊设备时，因为设备长度过长而使助焊剂更易干化，故适量增加助焊剂是必要的。

流程指引:

使用热电偶焊附于PCB板上表面, 表面装配温度应在80-110°C (176-230°F)。对流式预热给酒精基的NC265LR提供了更广的工艺窗口。保证助焊剂在触波前正确的活化能防止因预热不够造成助焊剂飞溅。可能会有烟，但是只要不是大量烟雾就是正常的。推荐使用的波峰接触时间根据波峰配置、炉内温度、合金类型，一般Sn63 / Pb37合金为3 - 5秒, 无铅合金为4 - 7秒。如需协助, 请联系AIM技术支持。

清洗:

如果有必要，可采用加有皂化剂的水或适当溶剂清洗剂清洗NC265LR。欲获得适当的清洗材料一览表，请参见AIM的免清清洗剂表。

处理:

- 密封的NC265LR 在室温下可存储一年。
- 不要靠近火源或易燃物品
- 避免光照，它可能降低产品质量。
- NC265LR可以直接使用，不需要搅拌。
- 不要将使用过和未使用的产品混合装在同一容器内。
- 请重新密封已开容器。

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-004	ORL0
外观	透明无色
气味	轻微氨味
固体含量	1.94% ± 0.2
酸值	15.58 ± 1.5 mg KOH per gram flux
比重	0.79 ± 0.2 (water = 1)
闪点	< 10°C
沸点	82°C
pH (1% solution /water)	酸性

腐蚀性测试:

参数	要求	结果
Copper Mirror (24 hrs @ 25°C, 50%RH)	IPC-TM-650-2.3.32	Low
Silver Chromate	IPC-TM-650-2.2.33	Pass

表面绝缘阻抗:

参照	结果
IPC-TM-650, method 2.6.3.7, 40°C / 90% R.H.	Pass – See AIM Qualification Test Report

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。