

FLUX EN PASTA NC

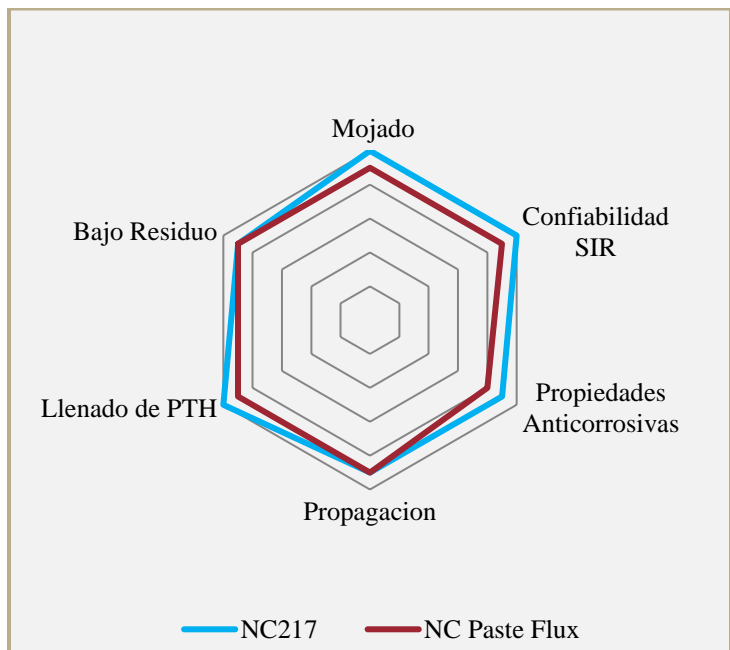
CUALIDADES

- Libre de Halógenos y Haluros
- Baja Generación de Poros y Huecos en la Soldadura
- Amplia Ventana de Procesos
- Compatible con Aleaciones con Plomo y Sin Plomo
- Adecuado para la fijación de esferas en dispositivos BGA
- Cumple con la norma IPC 7711-7721

DESCRIPCIÓN

El flux en pasta NC es un flux diseñado para reparación y re trabajos de tarjetas electrónicas así como operaciones de fijación de esferas en dispositivos BGA, cumple con la norma IPC 7711-7721. El flux en pasta NC puede ser utilizado para operaciones manuales de soldadura con cautín, aire caliente y fase de vapor. Los residuos del flux en pasta NC no requieren limpieza y son claros y eléctricamente seguros. Es compatible con todas las aleaciones estaño-plomo y sin plomo.

CARACTERÍSTICAS



MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Parámetro	Tiempo	Temperatura
Vida útil de la pasta refrigerada (contenedor sellado)	1 Año	0°C-12°C (32°F-55°F)
Vida útil de la pasta sin refrigerar (contenedor sellado)	6 Meses	< 25°C (< 77°F)

El flux en pasta NC, tiene una vida útil de un 1 año cuando se almacena en refrigeración a una temperatura de 0°C-12°C (32°F-55°F). Almacenar lejos de áreas calientes y alejadas de la luz solar, ya que puede degradar el producto. No mezcle material nuevo y usado en el mismo contenedor. Volver a tapar o sellar cualquier contenedor abierto. Después de abrir el contenedor, la vida útil de la pasta va a depender del entorno y de la aplicación.

APLICACION

El flux en pasta NC es enviado listo para su uso y aplicación, no requiere ser mezclado o diluido. Puede ser aplicado mediante dispensado, brocha o cepillo sobre la pieza de trabajo.

GUIA DE PROCESO

El flux en pasta NC debe procesarse de acuerdo a la aleación y los requerimientos del producto o aplicación. Para mayor información y asistencia en el proceso, comuníquese con el Soporte Técnico de AIM visitando:

<http://www.aimsolder.com/technical-support-contacts>.

LIMPIEZA

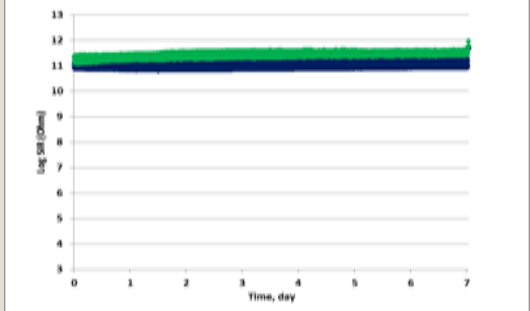
Los residuos del flux en pasta NC pueden ser eficazmente removidos con la mayoría de los limpiadores disponibles. No se recomienda el uso de alcohol isopropílico para la remoción de los residuos.

SEGURIDAD

Usar con ventilación adecuada y equipo de protección personal de acuerdo a las normas de seguridad de su compañía. Consulte la Hoja de Datos de Seguridad para información específica de emergencia. Los desechos impregnados con flux deberán ser colocados en contenedores especiales de acuerdo a las normas de seguridad de su compañía.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Nombre	Método de Prueba	Resultado	
Clasificación de flux por IPC	J-STD-004	ROLO	
Clasificación de flux por IPC	J-STD-004B 3.3.1	ROLO	
Nombre	Método de Prueba	Resultado	Imagen
Prueba de Corrosión Inducida por el Método Espejo de Cobre	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	PASA	
Pruebas de Propiedades Corrosivas de los Residuos de Fundente.	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	PASA	
Contenido de Haluros	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	0.0%	
Presencia de Haluro(s) por Método de Cromato de Plata	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	PASA	
Qualitative Halides, Fluoride Spot	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	No Fluoruros	

Nombre	Método de Prueba	Resultado	Imagen
Resistencia Aislante de la Superficie (SIR)	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	Las medidas en todos los patrones de prueba superan los 100MΩ	 <p>The graph plots SIR (Ohm) on the y-axis (ranging from 3 to 13) against Time (day) on the x-axis (ranging from 0 to 7). The data points are clustered between 11 and 12 Ohms, indicating high surface insulation resistance over time.</p>
Índice de Acidez del Flux	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	161 ± 3 Mg KOH/g flux Valor Típico	
Inspección Visual	J-STD-004B 3.4.2.5	PASA	
Mojado	J-STD-005A 3.9	PASA	