

RMA202-25 液态助焊剂

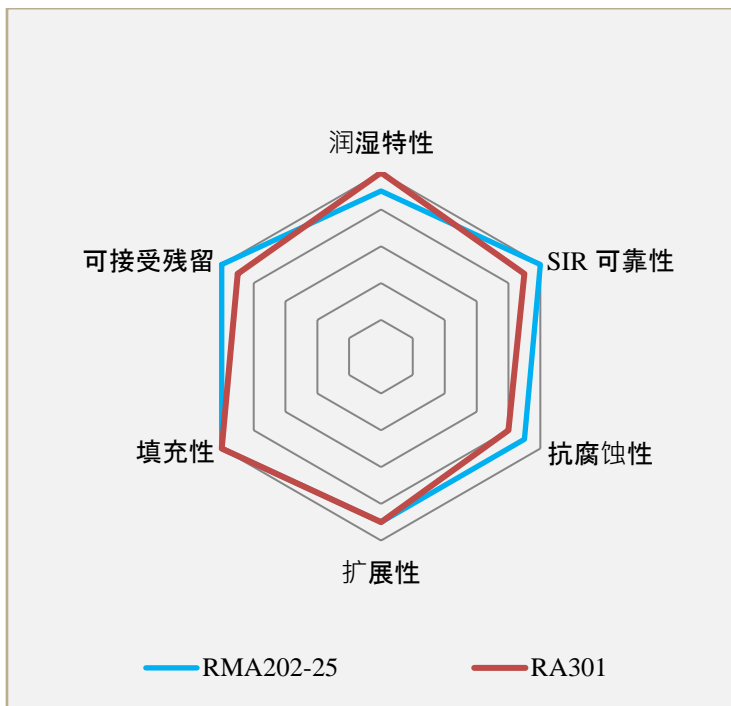
特性

- ▶ 轻度松香活性
- ▶ J-STD-004 测试为 ROLO
- ▶ 无腐蚀性/无导电性残留
- ▶ 符合 IPC-A-610F Class 3
- ▶ 军工/高可靠性应用

描述

RMA202-25 是一款 IPA 基，半凝固的轻度活性液态助焊剂，含有松香和专有的活化剂。RMA202-25 助焊剂无须清除，如需清洗，残留可被蒸汽清洗系统、溶剂清洗剂和水洗化学剂清除。RMA 202-25 有宽广的工艺窗口，良好的润湿性和强大的焊接性能。

特点



处理及储存

参数	时间	温度
密封保质期	1 年	室温

RMA202-25 在密封条件下，室温储藏保质期为 1 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。RMA 202-25 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的容器内，请重新密封已开容器。储存条件范围 4-40°C (40-100°F)。

应用

RMA202-25 的应用方式为喷雾，刷和蘸。RMA202-25 可以从容器中取出直接使用，不用稀释。当喷洒助焊剂时，需将助焊剂适当覆盖，以达到并保持均匀一致。干燥助焊剂覆盖起始时建议每平方英寸涂抹 900-1500 毫克。

工艺指导

将热电偶贴附于 PCB 的上表面，其温度应该在 85-110°C (185-230°F) 之间。确保助焊剂在接触波峰前完全烘干，预热未干的助焊剂会引起飞溅。少量出烟是正常现象。推荐的接触时间取决于波峰配置、炉温、合金类型和热装配。典型的推荐值为 4-7 秒。请访问 <http://www.aimsolder.com/technical-support-contacts> 联系 AIM 技术支持以获得工艺协助。

清洁

RMA202-25 可使用皂化剂和水或溶剂清洗剂清除。请联系 AIM 以获得更多信息。

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 SDS 信息。不要在未核准容器内处理任何有害物质。

测试数据小结

名称	测试方法	结果
IPC 助焊剂分类	J-STD-004	ROLO
名称	测试方法	结果
铜镜	J-STD-004 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	低
腐蚀性	J-STD-004 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	通过
定量卤化物	J-STD-004 IPC-TM-650 2.3.35	≤ 0.0
定量卤化物, 铬酸银	J-STD-004 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	通过
定量卤化物, 氟化点	J-STD-004 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	通过
表面绝缘电阻	J-STD-004 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.3	通过
助焊剂固定含量, 非挥发性测定	J-STD-004 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	25% 典型值
酸值测定	J-STD-004 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	41.2 mg KOH/g Flux 典型值
助焊剂比重测定	J-STD-004 3.4.2.3 ASTM D-1298	0.84 典型值
外观	J-STD-004 3.4.2.5	暗黄色
润湿性	J-STD-005 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	通过