

SOLDADURA EN ALAMBRE CON NUCLEO DE FLUX RMA

CARACTERÍSTICAS

- Resina Medianamente Activada
- Excelente Transferencia Térmica
- Clasificado ROL0 por J-STD-004B
- Libre de Glicol
- Excelente Acción de Mojado

DESCRIPCIÓN

La soldadura en alambre con núcleo de flux RMA, es una soldadura de uso general con resina ligeramente activada para uso en aplicaciones eléctricas y electrónica. El alambre con núcleo de RMA proporciona un excelente desprendimiento y eliminación de óxido produciendo uniones de soldadura brillantes y uniformes. La soldadura en alambre con núcleo de flux RMA cumple con las especificaciones MIL-F-14256 y QQ-S-571 y produce bajo residuo post-proceso que pueden dejarse en el sustrato o eliminarse con limpiadores disponibles comercialmente.

DISPONIBILIDAD

La soldadura en alambre con núcleo de flux RMA está disponible en aleaciones, diámetros y tamaños de carretes comunes. Otras aleaciones, diámetros y tamaños de carretes pueden estar disponibles bajo requerimiento especial.

APLICACIÓN

Se recomienda que la temperatura de la punta del caudín este en un rango de 350°C - 400°C (650°F - 750°F) para aleaciones estaño plomo Sn63, Sn62 y Sn60, 370°F - 425°C (700°F - 800°F) para aleaciones libres de plomo SN100C®, Sn/Ag, Sn/Ag/Cu (SAC305, SAC405, CASTIN, etc.).



MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Tiempo	Temperatura
7 años	< 85°F (< 29°C)

La soldadura en alambre con núcleo de flux RMA se debe almacenar lejos de áreas calientes y alejadas de la luz solar, ya que puede degradar el producto.

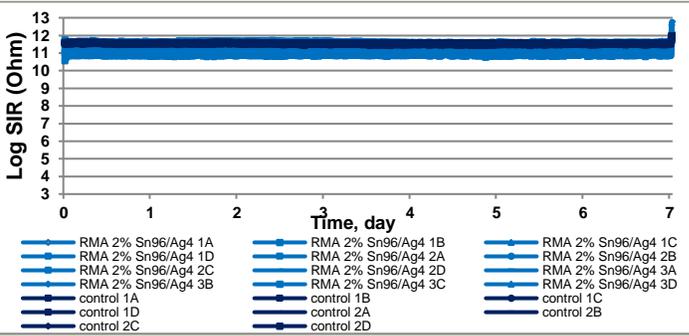
LIMPIEZA

Los residuos de la soldadura en alambre con núcleo de flux RMA posteriores al proceso pueden permanecer sobre el ensamble o ser removidos con limpiadores comercialmente 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	BAJO	
Pruebas de Propiedades Corrosivas de los Residuos de Fundente.	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	PASA	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Antes</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Despues</p>  </div> </div>
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	
Presencia de Fluoruro(s) por Método de Punto	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	No Fluoruros	
Resistencia Aislante de la Superficie (SIR)	J-STD-004 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.3	PASS	
	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	PASS	
Índice de Acidez del Flux	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	159 ± 2 mg KOH por gramo de flux Valor Típico	

Nombre	Método de Prueba	Resultado	Imagen
Inspección Visual	J-STD-004B 3.4.2.5	PASA	
Mojado	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	PASA	
Fluoruros	J-STD-004B IPC-TM-650	PASA	
Propagación	J-STD-004B 3.7.2 IPC-TM650 2.4.46	PASA	