

GUÍA DE ALMACENAMIENTO Y MANEJO DE SOLDADURA EN PASTA

TRANSPORTACIÓN

- La pasta de soldadura de AIM se envía mediante transporte refrigerado o bolsas de hielo dentro del embalaje para mantener la temperatura del producto entre 0°C y 30°C
- Los paquetes fríos pueden llegar derretidos, esto no es un indicador de mal manejo o daño. La pasta debe transferirse inmediatamente a un almacén controlado

PREPARACIÓN PARA SU USO

- Retire la pasta de AIM del almacén controlado y anote la fecha y hora que se sacó para tener registro
- **IMPORTANTE** Permitir que pase el tiempo necesario para que la pasta alcance adecuadamente la temperatura ambiente 20°-25°C antes de usarla **NO FORZAR SU CALENTAMIENTO NI USAR FRIA**
- La pasta en frasco se debe mezclar ligera y totalmente con una herramienta de plástico (No utilizar metal) durante un minuto o más

APLICACIÓN DE PASTA EN EL ESTÉNCIL

- Cuidadosamente agregar pasta a la impresión. La pasta debe cubrir la longitud del esténcil y tener un grosor de 3/8 de pulgada

ALMACENAMIENTO

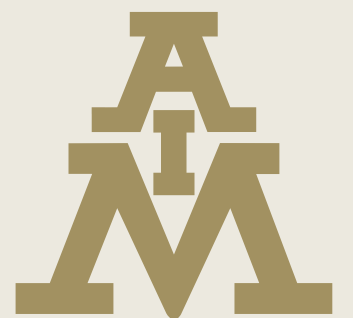
- Se recomienda la refrigeración, pero puede no ser necesaria. Consulte la hoja de datos técnicos de un producto en específico, análisis de almacenamiento y recomendaciones sobre su vida útil
- **DESPUÉS DE USAR** Remover la pasta del esténcil y colocarla en un frasco etiquetado para pasta usada **NO COMBINE NUEVA CON USADA** en el mismo frasco
- La soldadura en pasta no se debe volver a refrigerar después de abrir. Cualquier material abierto debe volverse a sellar y almacenar a temperatura ambiente

CONDICIONES DEL ENTORNO

- Para obtener resultados óptimos, el área de producción debe mantenerse a una temperatura de 22° - 26°C (72° - 80°F) a 45% ± 5% de humedad relativa
- El rendimiento de la pasta puede verse afectado por los solventes de limpieza debajo de la tablilla. AIM DJAW-10 es compatible para su uso con todas las pastas de AIM. No se recomienda IPA

Para descargar u obtener más información visite

www.aimsolder.com



Solder plus Support