

## WS488 水溶性焊膏

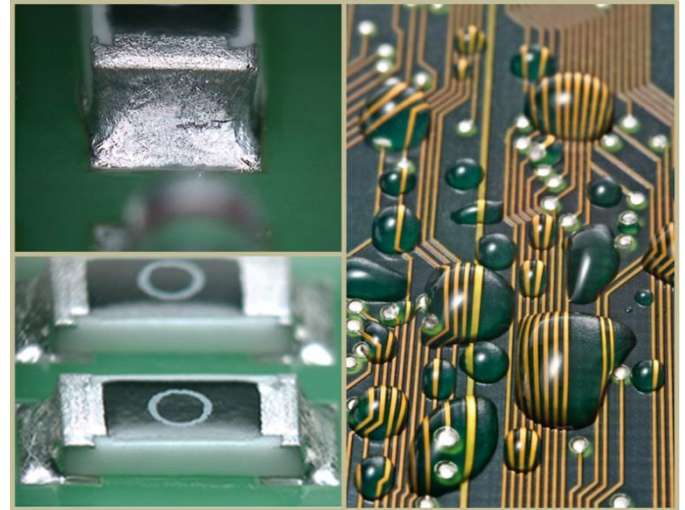
### 特性

- ▶ 良好的润湿性
- ▶ 宽广的清洁窗口
- ▶ 极好的抗塌落性
- ▶ 网板停留 8 小时以上
- ▶ 可水洗
- ▶ 低泡沫

### 描述

AIM 的 WS488 水溶性焊膏专用于极好地润湿所有可焊电子板、元件、组装件及基片。WS488 具有强大的环境耐受性，卓越的印刷性能且网板停留 8 小时以上。WS488 在所有的含铅和无铅合金上具有稳定的性能。WS488 高溶性残留易水洗，包括无源器件底部。设计此款水溶性焊膏的目的是为了满足水溶性产品领域对持续可靠的产品需求。

### 特性



### 处理及储存

参数	时间	温度
冷藏密封保质期	6 个月	0°C-12°C (32°F-55°F)
非冷藏密封保质期	2 周	< 25°C (< 77°F)

请勿将使用过的焊膏添加到未使用过的锡膏中。使用过的锡膏要与未使用过的锡膏分开储存；对未使用的锡膏，要将内盖或顶盖盖好并重新密封。开封后锡膏的保质期取决于环境和应用，详情请见 AIM 焊膏使用指导。合金的成分和贮存条件可能会影响保质期。请参阅 WS488 分析证书中的特定信息。

### 清洁

回流前：在进程中，AIM DJAW-10 可将 WS488 有效地从钢网上清除。可手工将 DJAW-10 应用在钢网擦拭设备上。DJAW-10 不会让 WS488 变干并且会加强传输性能。请勿过量使用 DJAW-10。不要把 DJAW-10 涂于钢网顶部。不推荐在工艺过程中使用异丙醇 (IPA)，但可用于最后钢网清洗。

回流焊后残留：WS488 可能会在回流后有残留在组件上，残留停留时间长达 2 周也不会腐蚀。必须清洗，可用温度为 50°C-60°C (120°F-140°F) 的清水清洗后，用去离子水做最后清洗。

## 回流曲线图

请访问 <http://www.aimsolder.com/reflow-profile-supplements>. 获得详细的回流曲线信息。联系 AIM 以获得更多信息。

## 印刷

以下推荐的印刷机初始设定取决于 PCB 和 PAD 设计	
参数	推荐初始设定
刮刀压力	0.10-0.30 公斤/厘米 (.6 - 1.7 磅/英寸.) 每刀片
刮刀速度	12-150 毫米/秒 (.5-6"/秒)
接触距离	接触 0.00 毫米
PCB 分离距离	0.75 - 2.0 毫米
PCB 分离速度	慢

## 测试数据小结

名称	测试方法	结果	
IPC 分类	J-STD-004	ORM1	
IPC 分类	J-STD-004B 3.3.1	ORM1	
名称	测试方法	典型结果	图像
铜镜	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	M = < 50% 突破	
腐蚀性	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	少量	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>腐蚀前</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>腐蚀后</p>  </div> </div>
定量卤化物	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	0.07% 典型值	M1

名称	测试方法	典型结果	图像																						
定量卤化物、铬酸银测试	J-STD-004 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	有卤																							
定量卤化物、氟化点	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	无氟																							
表面绝缘电阻	J-STD-004 3.2.4.5 IPC-TM-650 2.6.3.7	通过	Cleaned																						
酸值测定	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	55.2 mg KOH/g Flux 典型值																							
粘度	J-STD-005A 3.5.1 IPC-TM-650 2.4.34	600-1000 Kcps 典型值																							
外观	J-STD-004B 3.4.2.5	深棕色																							
坍塌测试	J-STD-005A 3.6 IPC-TM-650 2.4.35	通过																							
锡球测试	J-STD-005A 3.7 IPC-TM-650 2.4.43	通过																							
粘性	J-STD-005A 3.8 IPC-TM-650 2.4.44	30.5 gf 典型值	 <p>TACK TEST IPC TM-650 2.4.44 Sn63 WS-DP001-26 89.5T3</p> <table border="1"> <caption>Tack Test Data</caption> <thead> <tr> <th>Time (hrs)</th> <th>Tack (gf)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0</td><td>25</td></tr> <tr><td>0.5</td><td>28</td></tr> <tr><td>1</td><td>10</td></tr> <tr><td>2</td><td>12</td></tr> <tr><td>3</td><td>15</td></tr> <tr><td>4</td><td>13</td></tr> <tr><td>5</td><td>14</td></tr> <tr><td>6</td><td>18</td></tr> <tr><td>7</td><td>16</td></tr> <tr><td>8</td><td>18</td></tr> </tbody> </table>	Time (hrs)	Tack (gf)	0	25	0.5	28	1	10	2	12	3	15	4	13	5	14	6	18	7	16	8	18
Time (hrs)	Tack (gf)																								
0	25																								
0.5	28																								
1	10																								
2	12																								
3	15																								
4	13																								
5	14																								
6	18																								
7	16																								
8	18																								
润湿性	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	通过																							

\*为达到 ORL0, 焊膏需为免洗并通过 SIR 测试。由于 WS488 焊膏是一款需水洗焊膏, 所以根据 IPC 标准分类为 ORM1。