

## WS715M 液态助焊剂

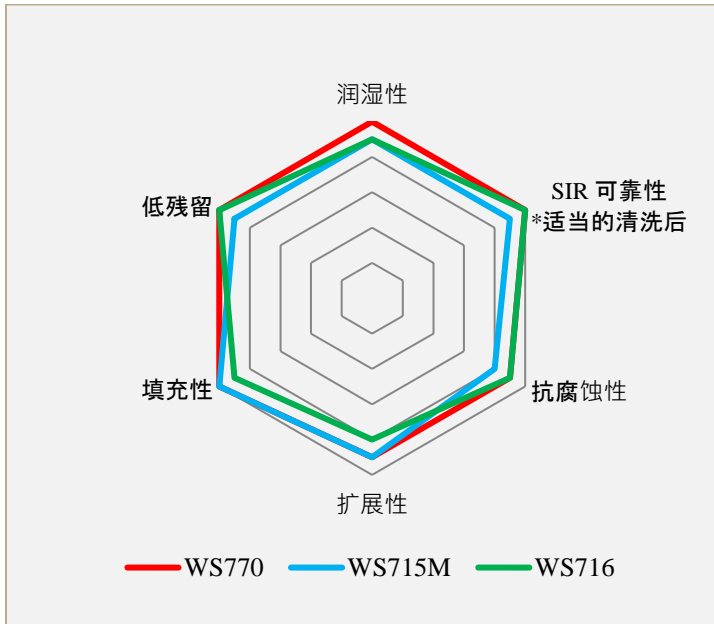
### 特性

- ▶ 良好的润湿性
- ▶ 兼容无铅和有铅产品
- ▶ 使用去离子水易于清洗
- ▶ 清洗时低泡沫
- ▶ 中性 PH

### 描述

WS715M 是一款专为波峰焊工艺设计的液态助焊剂，该产品具有酒精基、有机活性、无松香、水溶性特征。WS715M 应用方式有自动喷雾、泡沫、蘸、刷。WS715M 是中性 PH 助焊剂，具有宽广的活性范围和良好润湿特性，能提供光亮的焊点，即使是难润湿的材料。WS715M 助焊剂在表面处理工艺如:ENIG、OSP 和 HASL 表现优良。WS715M 的焊后残留物必须清除。

### 特点



### 处理及储存

参数	时间	温度
密封储存保质期	1 年	室温

WS715M 在室温下可密封存储一年。不要靠近火源或易燃物品，避免光照，以免降低产品质量。WS715M 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相同的容器内，请重新密封已开容器。储存条件范围 4-40° C (40-100° F)。

### 应用

WS715M 的应用方式为喷雾，泡沫，刷和蘸。作为喷雾，WS715M 可以从容器中取出直接使用，不用稀释。当喷洒助焊剂时，必须适当的均匀覆盖。干燥助焊剂覆盖起始时建议每平方英寸涂抹 500-1500 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 3 - 8 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

WS715M 残留物必须使用去离子水或使用去离子水配合适当的清洗剂。推荐使用去离子水做最后冲洗，并在生产后 8 小时内进行清洗。欲获得更多信息，请联系 AIM。

**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	ORH1
IPC 助焊剂分类	J-STD-004B 3.3.1	ORH1
名称	测试方法	结果
铜镜	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	高
腐蚀性	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	高
定量卤化物	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	>2.0
定量卤化物, 铬酸银	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	Halides Present
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 (清洁)	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	通过
	J-STD-004 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.3	通过
助焊剂固体含量、非挥发性测定	J-STD-004B 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	12.0 典型值
酸值测定	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	25.9 mg KOH per gram flux 典型值
助焊剂比重测定	J-STD-004B 3.4.2.3 ASTM D-1298	0.82 (water = 1) 典型值
外观	J-STD-004B 3.4.2.5	干净, 无色
润湿性	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	通过