

FX16 FLUX LÍQUIDO NO CLEAN

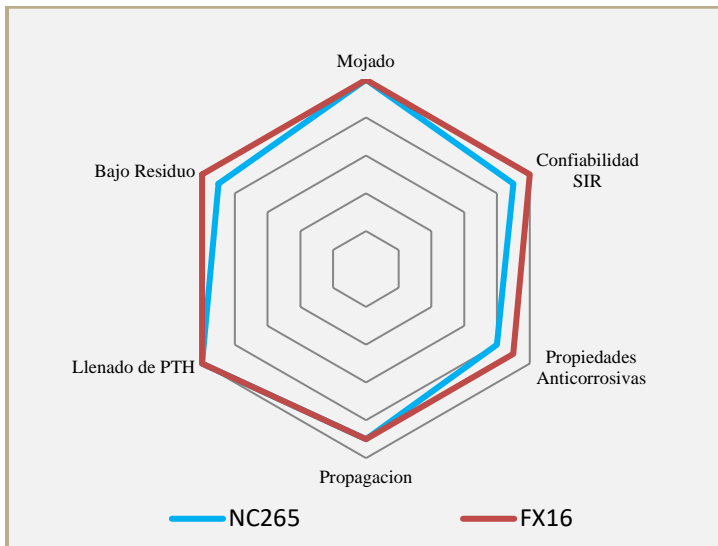
CARACTERÍSTICAS

- Libre de halógenos y haluros.
- Clasificado ROL0 por IPC J-STD-004A/B
- Bajo residuo post proceso
- Potente acción de mojado con aleaciones con plomo y sin plomo
- Cumple con la norma IPC-A-610F
- Alto desempeño de SIR
- Amplia ventana de procesos

DESCRIPCIÓN

FX16 es un flux líquido que no requiere limpieza y ha sido diseñado para ofrecer un rendimiento excepcional en el proceso de soldadura, dejando residuos mínimos de flux que son eléctricamente seguros, incluso si no han sido calentados. FX16 está formulado idealmente para procesos de soldadura por ola y soldadura selectiva de punto a punto, usando pallets o transportadores de tarjetas. FX16 ofrece mojado rápido y llenado de barril PTH, reduce defectos comunes del proceso de soldadura como puentes, efecto de bandera y bolas de soldadura. FX16 tiene un sistema activador resistente que soporta procesos a altas temperaturas, ideal para las aplicaciones térmicas más exigentes y de tiempo de contacto extendido.

CARACTERÍSTICAS



MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Parámetro	Tiempo	Temperatura
Vida Útil	1 año	Temperatura Ambiente

FX16 tiene una vida útil de un 1 año cuando se almacena a temperatura ambiente y sellado. Almacenar lejos de áreas calientes y alejadas de la luz solar, ya que puede degradar el producto. Volver a tapar o sellar cualquier contenedor abierto para su conservación. Se recomienda un rango de temperatura de 4°C - 40°C (40 - 100 ° F) para su almacenamiento.

APLICACION

FX16 puede aplicarse utilizando métodos de rociado, brocha o inmersión. FX16 es enviado listo para su uso y aplicación, no requiere ser mezclado o diluido. Cuando la aplicación se realiza mediante el rociado, el control y la uniformidad en la aplicación del flux es crítica. Se recomienda una aplicación de flux entre 900-1500 µg de sólidos por pulgada cuadrada como rango típico.

GUIA DE PROCESO

Utilizando termopares unidos a la parte superior del PCB, la temperatura debe estar entre 80-140°C (175-285°F) antes de tocar la soldadura. Es importante que el flux esté seco antes de entrar en contacto con la soldadura independientemente de la temperatura para evitar defectos. La generación de humo durante el proceso de soldadura puede ocurrir y se considera normal si no es excesivo. El tiempo de contacto recomendado es de 3-7 segundos como punto de partida en aleaciones estaño-plomo y libres de plomo. Para mayor información y asistencia en el proceso, comuníquese con el Soporte Técnico de AIM visitando:

<http://www.aimsolder.com/technical-support-contacts>

LIM

Document Rev # NF8
Page 1 of 3

CONDICIONES DE USO La información aquí contenida se basa en datos considerados como precisos y se ofrece sin cargo alguno. La información sobre el producto se basa en el hecho de asumir que el manejo y las condiciones de operación son los adecuados. No se acepta responsabilidad por pérdidas o lesiones que provengan del uso de esta información o de alguno de los materiales designados. Refiérase a <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> para revisar términos y condiciones de AIM.




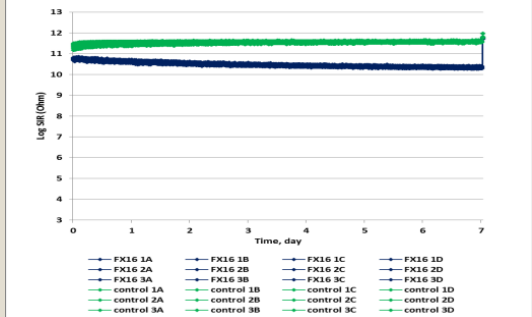
PIEZA

Los residuos de FX16 posteriores al proceso de soldadura pueden permanecer sobre el ensamble o ser removidos cuando la limpieza es un requerimiento, AIM ha trabajado estrechamente con los socios de la industria para asegurar que los residuos FX16 pueden ser eficazmente removidos con la mayoría de los limpiadores disponibles. Para mayor información y asistencia en el proceso, comuníquese con el Soporte Técnico de AIM.

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 TECNICAS

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	PASA	
Pruebas de Propiedades Corrosivas de los Residuos de Fundente.	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	PASA	
Contenido de Haluros	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	Br: 0.00% Cl: 0.00%	
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	Sin Fluoruros	
Resistencia Aislante de la Superficie (SIR)	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	Las medidas en todos los patrones de prueba superan los 100MΩ	

ESPECIFICACIONES TECNICAS

Nombre	Método de Prueba	Resultado	Imagen
Contenido de Sólidos No Volátiles en el Fundente.	J-STD-004B 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	2.7 Valor Típico	
Índice de Acidez del Flux	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	16.0 Valor Típico	
Gravedad Especifica	J-STD-004B 3.4.2.3 ASTM D-1298	0.80 Valor Típico	
pH (1% solucion /Agua)	ASTM D5464 ASTM G51	5.26 Valor Típico	
Inspección Visual	J-STD-004B 3.4.2.5	PASA	
Mojado	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	PASA	