

H10 无卤素免洗焊锡膏

特性

- ▶ 零卤素/卤化物
- ▶ 优异的润湿性能
- ▶ BTC 和 BGA 上低空洞
- ▶ 高可靠性
- ▶ 配合 T4 合金粉可印刷 0.5 的面积比
- ▶ 可提供 SAC305, SN100C®, REL22™, 和 REL61™ 合金

描述

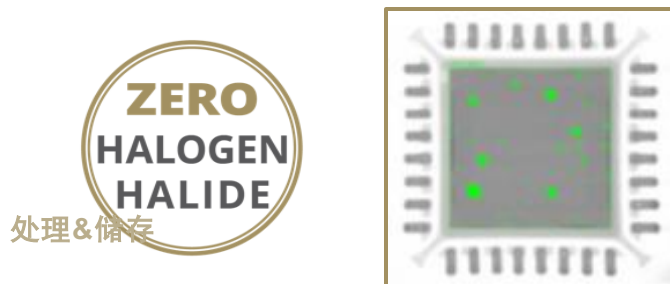
H10 无卤素免洗焊膏是一种高性能焊锡膏，具有超强的活性，焊后残留物具有高 SIR 值。H10 在 0.50 面积比的印刷效率大于 90%。其优异的润湿性可消除了虚焊（HiP）缺陷，并提升了在各类表面处理后焊盘的覆盖率。AIM H10 减少了 BGA、BTC 和 LGA 上的空洞，并提高了所有卧式元件的电化学可靠性。

特点



* 所有信息仅供参考。不作为特定来料产品规格说明或工艺设计。有关特定产品的信息，请参阅分析证书。

免责声明 以上信息免费提供，产品信息根据正确的处理和操作条件提供。如未按信息中的正确方法使用或未按指定材料生产，造成的损失或伤害，不在责任承担范围内。详情请登入 <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> 查询 AIM 相关条款。



处理 & 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	3 个月	< 25°C (< 77°F)

请勿将使用过的焊膏添加至未使用过的焊膏中。应单独存放；对未使用的焊膏，须将内盖或顶盖盖好并重新密封。开封后的焊膏保质期取决于环境和应用，详情请见 AIM 焊膏使用指导。合金的成分和储存条件可能会影响保质期。请参阅 H10 分析报告中的特定信息。

清洗

回流焊前:使用 AIM DJAW-10 可将钢板上的 H10 焊膏清除。DJAW-10 可手动或使用钢网擦拭设备。DJAW-10 不会使 H10 干燥，并且可加强转印性能。请勿过量使用 DJAW-10。请勿将 DJAW-10 用于钢板顶部。不建议在工艺过程中使用异丙醇（IPA），但可用于钢网的最后冲洗。

回流焊后残留物：回流焊后 H10 的残留物无需清洗。在必须清洗的情况下，AIM 与行业伙伴合作，以共同确保 H10 的残留物可使用普通除焊剂清洗。联系 AIM 以获得清洗兼容性的信息。

*无铅合金

回流曲线

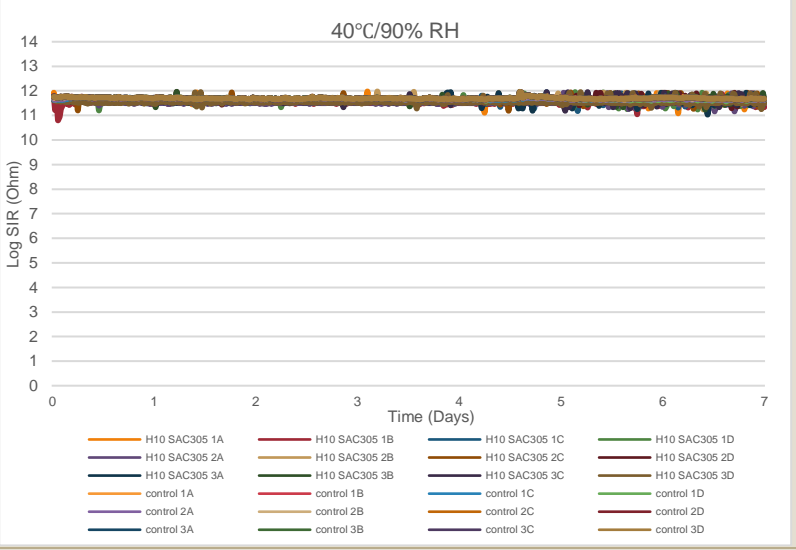
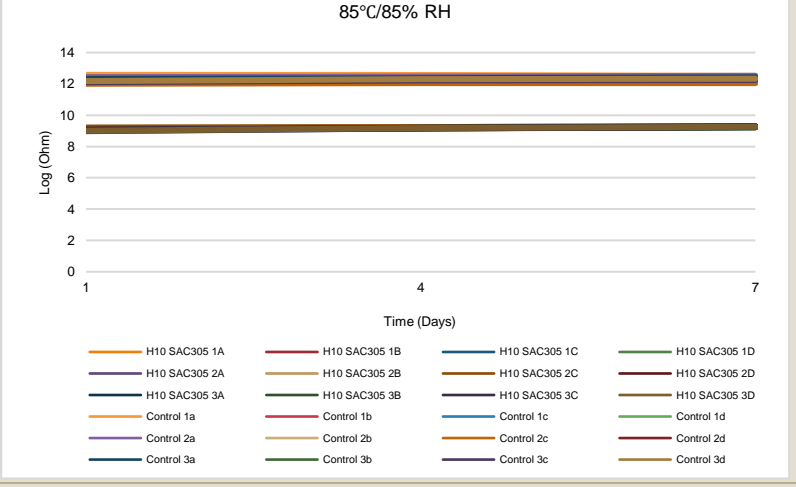
如需获得详细的回流曲线信息，请访问 <http://www.aimsolder.com/reflow-profile-supplements> 联系 AIM 获取更多的信息。

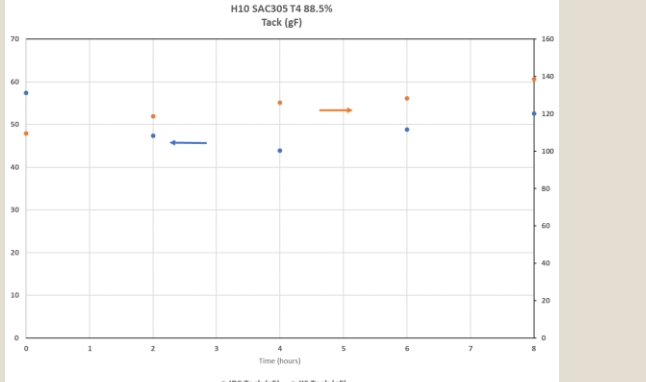
印刷

印刷机推荐的初始设定—取决于 PCB 和 PAD 设计	
参数	推荐初始设定
刮刀压力	0.5–1.0 公斤/25 毫米
刮刀速度	13 – 152 毫米/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	3 - 20 毫米/秒

测试数据结论

名称	测试方法	结果	
IPC 分类	J-STD-004 B, C 当前版本	ROLO	
名称	测试方法	典型值	图像
铜镜	J-STD-004 Current Rev 3.3.1.1 IPC-TM-650 2.3.32 JIS Z 3197:2012 8.4.2	无突破 低 活性	
腐蚀性	J-STD-004 Current Rev 3.3.1.2 IPC-TM-650 2.6.15 JIS Z 3197:2012 8.4.1	无腐蚀 低	
定量卤化物	J-STD-004C 3.3.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	<0.05% 低	Cl ⁻ = 0ppm Br ⁻ = 0ppm F ⁻ = 0ppm I ⁻ = 0ppm
定量卤化物, 铬酸银测试	J-STD-004 Current Rev 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.33 JIS Z 3197:2012 8.1.4.2.4	通过	
定量卤化物、氟化点	J-STD-004 Current Rev 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	通过	
卤素含量	J-STD-004 Current Rev 3.4.4 IPC-TM-650 2.3.28.1 EN 14582	通过	无卤素

名称	测试方法	典型值	图像
表面绝缘电阻	J-STD-004C 3.3.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	未清洗的状态下 ≥ 100 MΩ 低	 <p>40°C/90% RH</p>
表面绝缘电阻	J-STD-004B 3.2.4.5 IPC-TM-650 2.6.3.3b	通过	 <p>85°C/85% RH</p>
抗电迁移	BELLCORE GR-78-CORE Issue 2200713.2.7	通过	
助焊剂固体含量、非挥发性测定	J-STD-004C 3.3.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	74% 固含量	
酸值	J-STD-004 Current Rev. TM-650 2.3.13	174.2 mg KOH/g	
粘度 (Malcom)	J-STD-005A 3.5.1 IPC-TM-650 2.4.34	150-250 Pas 典型值 (SAC305 T4)	
外观	J-STD-004C 3.3.2.5	通过	
坍塌测试	J-STD-005A 3.6	通过	

	IPC-TM-650 2.4.35																				
粘度	JIS Z 3284 2.4.44 IPC-TM-650		 <p>H10 SAC305 T4 88.5% Tack (gF)</p> <table border="1"> <caption>Approximate data from the Tack vs Time graph</caption> <thead> <tr> <th>Time (hours)</th> <th>IPC Tack (gF)</th> <th>JIS Tack (gF)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>55</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>48</td> <td>52</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>45</td> <td>54</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>48</td> <td>55</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>48</td> <td>55</td> </tr> </tbody> </table> <p>Time (hours)</p> <p>Legend: ● IPC Tack (gF) ● JIS Tack (gF)</p>	Time (hours)	IPC Tack (gF)	JIS Tack (gF)	0	55	50	2	48	52	4	45	54	6	48	55	8	48	55
Time (hours)	IPC Tack (gF)	JIS Tack (gF)																			
0	55	50																			
2	48	52																			
4	45	54																			
6	48	55																			
8	48	55																			

*所有信息仅供参考。不作为特定来料产品规格说明或工艺设计。有关特定产品的信息，请参阅分析证书。

免责声明 以上信息免费提供，产品信息根据正确的处理和操作条件提供。如未按信息中的正确方法使用或未指定材料生产，造成的损失或伤害，不在责任承担范围内。详情请登入 <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> 查询AIM相关条款。