

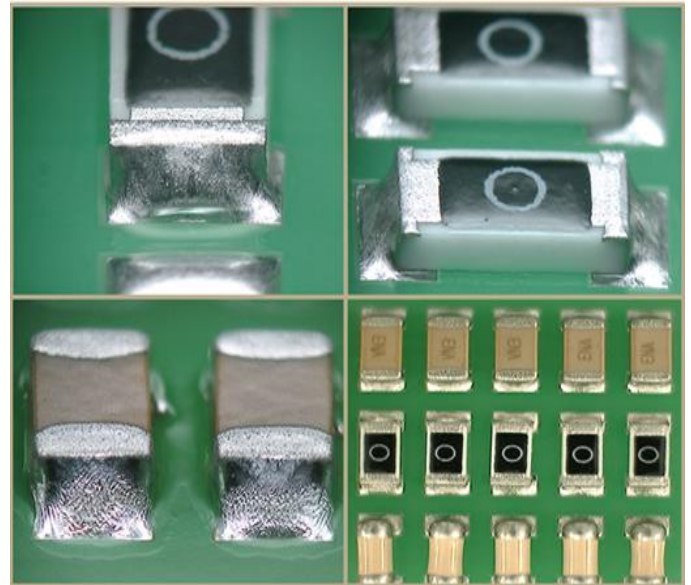
PASTA PARA SOLDAR QUE NO NECESITA LIMPIEZA NC257MD

CARACTERÍSTICAS

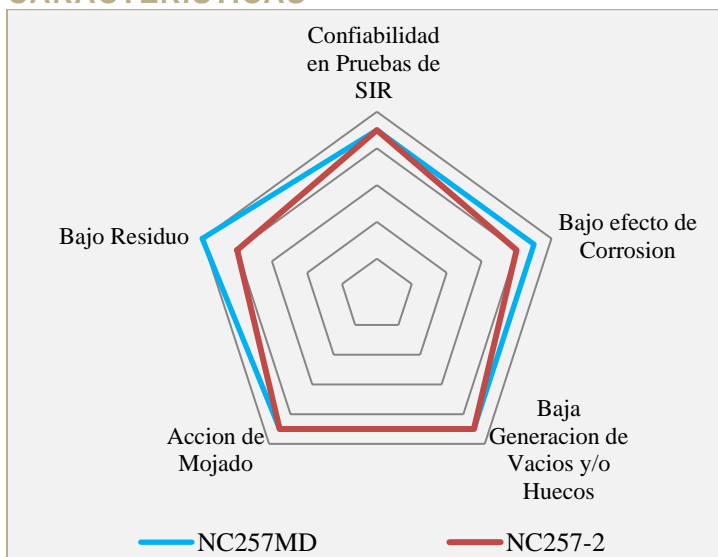
- Diseñada Especialmente Para Equipos de Inyección Mycronic.
- Bajo Residuo de Flux y no Interfiere con las Pruebas Eléctricas.
- Excelente Acción Humectante y Mojado de Soldadura.
- Minimiza la Generación de Vacíos y/o Huecos en Micro-BGA.
- Tiempo de Retención de 8-12 Horas.
- Compatible con Procesos de Reflujo por Fase de Vapor.
- Para su uso con el eyector Mycronic AG

DESCRIPCION

La soldadura en pasta NC257MD de AIM, ha sido desarrollada específicamente para equipos de inyección Mycronic. Sus propiedades reológicas únicas fueron desarrolladas y validadas a través de extensas pruebas en colaboración con Mycronic para proporcionar depósitos continuos y consistentes. La formula de la soldadura en pasta NC257MD prolonga la vida de la valvula y sus componentes ademas de reducir la generacion de desperdicio y el consumo de pasta. La excelente accion de mojado de la soldadura NC257MD genera uniones de soldadura lisas y brillantes, ademas minimiza la generacion de vacios y/o huecos en las uniones de dispositivos BGA's y BTC con un bajo nivel de residuo de flux despues del reflujo que puede ser fácilmente removido si se requiere incluso despues de procesos con elevadas temperaturas requeridas para las aleaciones libres de plomo.



CARACTERÍSTICAS



MANEJO Y ALMACENAMIENTO

PARÁMETRO	TIEMPO	TEMPERATURA
Vida útil de la pasta refrigerada (contenedor sellado)	6 Meses	< -18°C (< 0°F)

Manejar exactamente como se indica a continuacion para un mejor rendimiento. Dejar que la pasta de soldadura llegue a temperatura ambiente de forma natural antes de su uso. De < -18°C (< 0°F) - aproximadamente 12 horas. De 0°C a 12°C (32°F-55°F) - aproximadamente 4 horas. Después de abrir el contenedor, la vida útil de la pasta va a depender del entorno y de la aplicación. El reemplazo diario de la jeringa con soldadura fresca puede prolongar la vida de la valvula y sus componentes y optimizar el rendimiento. La aleación y las condiciones de almacenamiento pueden afectar la vida útil. Consulte el Certificado de Análisis de NC257MD para información específica del producto.

LIMPIEZA

Después del Reflujo: Los residuos la soldadura en pasta NC257MD de AIM pueden permanecer sobre el ensamble después del reflujo y no requieren limpieza. Cuando un proceso limpio sea requerido, comuníquese con AIM para obtener mayor información sobre procesos limpios.

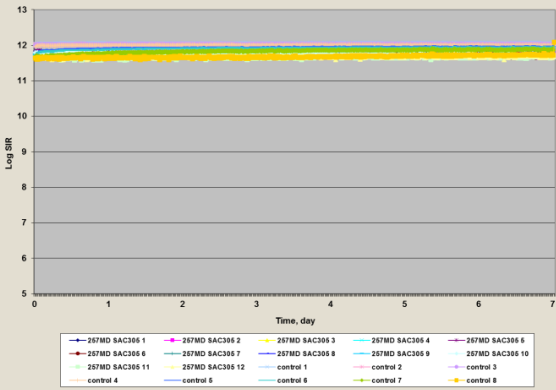
*Toda la información es solo como referencia. No se debe utilizar como especificaciones de productos entrantes o para diseño de procesos. Consulte el Certificado de análisis para obtener información específica del producto.

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.

PERFIL DE REFLUJO

Toda la información del perfil se puede encontrar en <http://www.aimsolder.com/reflow-profile-supplements>. Póngase en contacto con AIM para obtener información adicional y/o soporte para su proceso.

DATOS DE PRUEBAS

NOMBRE	MÉTODO DE PRUEBA	RESULTADO	
Clasificación de IPC	J-STD-004 3.2.3.1	ROL0	
Clasificación de IPC	J-STD-004B 3.3.1.2.1	ROL1	
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	BAJO	
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 Haluro(s) por Método de Cromatografía Iónica	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	L1	
Presencia de Haluro(s) por Método de Cromato de Plata	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	PASS	
Presencia de Fluoruro(s) por Método de Punto	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	No Fluoride	
Resistencia Aislante de la Superficie (SIR)	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	PASA	
Migración electroquímica	J-STD-004B 3.4.1.5 IPC-TM-650 2.6.14.1	PASA	
Contenido de Sólidos No Volátiles en el Fundente.	J-STD-004B 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	86.9 Típico	
Índice de Acidez del Fundente	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	149 mg KOH/ g flux Típico	

*Toda la información es solo como referencia. No se debe utilizar como especificaciones de productos entrantes o para diseño de procesos. Consulte el Certificado de análisis para obtener información específica del producto.

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.

NOMBRE	MÉTODO DE PRUEBA	RESULTADO	IMAGEN
Gravedad Especifica	J-STD-004B 3.4.2.3 ASTM D-1298	3.39 Tipico	
Viscosidad	J-STD-005A 3.5.1 IPC-TM-650 2.4.34	450-550 Kcps Tipico	
Inspección Visual	J-STD-004B 3.4.2.5	Gris, Suave, Cremosa	
Prueba colapsamiento de la Soldadura en Pasta (slump)	J-STD-005A 3.6 IPC-TM-650 2.4.35	PASA	
Prueba de Esfera de Soldadura	J-STD-005A 3.7 IPC-TM-650 2.4.43	PASA	
Prueba de retención (Tack)	J-STD-005A 3.8 IPC-TM-650 2.4.44	32.8 gf Tipico	
Prueba de Mojado (Wetting)	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	PASA	

*Toda la información es solo como referencia. No se debe utilizar como especificaciones de productos entrantes o para diseño de procesos. Consulte el Certificado de análisis para obtener información específica del producto.

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.