

## RX18 免洗带芯焊线免洗带芯焊线

### 特性

- ▶ 低空洞/漏焊
- ▶ 低飞溅
- ▶ 延长烙铁头寿命
- ▶ IPC J-Std-004 分类为 ROL0
- ▶ 符合 REACH 和 RoHS 要求\*
- ▶ 快速润湿/送给率

### 描述

RX18 是一款免洗助焊剂带芯焊线，适用于所有合金和所有表面处理，具有优异的焊接效果。为机器人焊接而设计的 RX18 可以促进良好的热传递、提供更好的焊料渗透镀通孔或表面贴片互连。RX18 专业包装，确保送丝一致、准确、无卡死。RX18 会产生极少量、透明的焊后残留物，并且通过 IPC-004A 和 IPC-004B 标准的 SIR 和铜镜要求，无需清洗。

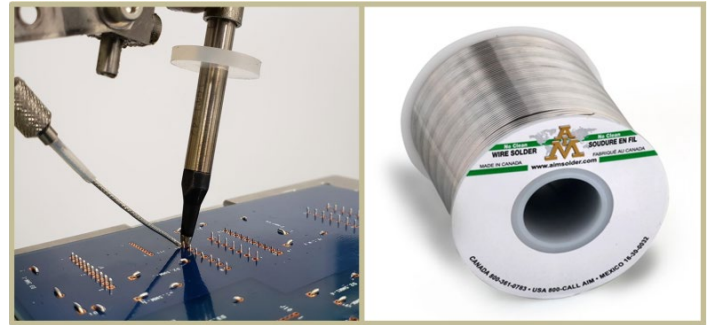
### 标准可用性

RX18 可用于多种无铅合金。其他合金和尺寸可按要求提供。

### 应用

含铅合金在 300 – 400°C (575-750°F) 温度下采用适当尺寸的焊烙铁咀可获得最佳结果，无铅合金烙铁咀温度则是 370°-425°C ( 700°- 800°F)之间。

\*无铅



### 处理 & 储存

时间	参数
7 年	< 85°F (< 29°C)

在清洁干燥区域储存此带芯线，避免潮湿和日照，不要冷冻该产品

### 清洁

可用市面上有售的助焊剂清洗剂进行清洗 RX18，不建议使用 IPA。请联系 AIM 了解具体的信息。

### 安全

保持通风并使用正确的个人防护用具。任何具体紧急措施，参照公司 SDS。不要在任何未核准的容器内处理任何有害材料。

\*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。

## 测试数据小结

名称	测试方法	结果	
IPC 助焊剂分类	J-STD-004	ROL0	
IPC 助焊剂分类	J-STD-004B 3.3.1	ROL1	
名称	测试方法	典型结果	图片
铜镜	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	低	
腐蚀性	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	通过	
定量卤化物	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	0.09% 典型值	
定量卤化物, 铬酸银测试	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	通过	
定量卤化物, 氟化点	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	无氟	通过
表面绝缘电阻	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	通过	
酸值测定	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	156 mg KOH/g flux 典型值	

\* 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。