

WS482 SOLDADURA CON NUCLEO DE FLUX SOLUBLE EN AGUA

CARACTERÍSTICAS

- Libre de Haluros, ORM0
- Alto Nivel de Actividad
- Excelente Transferencia Térmica y Mojado
- Compatible con Aleaciones con Plomo y Sin Plomo
- Amplia Ventana de Limpieza
- Residuos de Fácil Remoción con Agua DI

DESCRIPCIÓN

WS482 es una soldadura en alambre única en su tipo con núcleo de flux libre de haluros y soluble en agua. WS482 es altamente activo con excelentes características de humectación y soldabilidad, su fórmula es térmicamente estable, lo que permite procesarla con todas las aleaciones de soldadura con plomo y libre plomo. Los residuos del post-proceso del flux WS482 son bajos en corrosión y no empañarán el PCB, el cobre o las uniones de soldadura y deben ser removidos completamente con agua DI en un plazo de 5 a 7 días después del procesamiento, lo que se logra fácilmente con agua DI caliente. La clasificación de flujo WS482 es ORM0 por J-STD-004B.

DISPONIBILIDAD

La soldadura en alambre con núcleo de flux soluble en agua WS482 está disponible en aleaciones, diámetros y tamaños de carretes comunes. Otras aleaciones, diámetros y tamaños de carretes pueden estar disponibles bajo requerimiento especial.

APLICACIÓN

Se recomienda que la temperatura de la punta del caudín este en un rango de 350°C - 400°C (650°F - 750°F) para aleaciones estaño plomo y 370°F - 425°C (700°F - 800°F) para las aleaciones libres de plomo más comunes.



MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Tiempo	Temperatura
3 años	Fresco < 30°C (< 86°F) Seco < 75%Rh

Almacene el alambre en un área limpia y seca, lejos de la humedad y la luz solar. No congele este producto.

LIMPIEZA

Los residuos post-proceso deben eliminarse con agua desionizada a 38° - 60°C (100 ° - 140 ° F). Se recomienda un sistema de limpieza en aerosol u otro sistema de limpieza a presión.

SEGURIDAD

Usar con ventilación y equipo de protección personal adecuado. Consulte la Hoja de Datos de Seguridad correspondiente para obtener información específica sobre emergencias. No deseche los materiales peligrosos en recipientes no aprobados.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Nombre	Método de Prueba	Resultado	
Clasificación de flux por IPC	J-STD-004	ORM0	
Clasificación de flux por IPC	J-STD-004B 3.3.1	ORM0	
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 Haluros	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	0.0%	
Presencia de Haluro(s) por Método de Cromato de Plata	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	PASA * Descoloración debido a la reacción de amina	
Presencia de Fluoruro(s) por Método de Punto	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	No Fluoruros	
Resistencia Aislante de la Superficie (SIR) *Después de la limpieza	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	PASA * Todas las mediciones exceden los 100 MΩ	
Índice de Acidez del Flux	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	119 mg KOH por gramo de flux 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	
Fluoruros	J-STD-004B IPC-TM-650	PASA	
Propagación	J-STD-004B 3.7.2 IPC-TM650 2.4.46	PASA	