

TRANSPORTACIÓN



La pasta de soldadura de AIM, se envía en un embalaje especialmente diseñado para mantener la temperatura del producto entre 0° - 30°C (32° - 84°F) durante un mínimo de 48 horas, dependiendo de las condiciones externas. La soldadura en pasta debe enviarse por servicio nocturno o transporte refrigerado. Se deben de evitar los tiempos de transporte prolongados en ambientes de alta temperatura. Los paquetes fríos utilizados como parte del embalaje de la pasta pueden llegar derretidos. Esto es normal y no es una indicación de mal manejo o daño, si no se excede el tiempo de transporte de 48 horas.

ALMACENAMIENTO



La soldadura en pasta debe transferirse inmediatamente a un almacén controlado al recibirla.

Se recomienda la refrigeración, pero puede no ser necesaria. Las soldaduras en pasta de AIM generalmente tienen una vida útil de tres a seis meses cuando se almacenan a temperatura ambiente (22°C / 72°F). Con refrigeración: 0° - 12°C (32°F - 55°F) / Sin refrigeración <25°C (< 77°F). Consulte la hoja de datos técnicos (TDS) de un producto en específico si requiere obtener más información sobre su vida útil. El rendimiento puede verse afectado si se expone a temperaturas superiores a 30°C (85°F). No exponga la pasta a temperaturas superiores a 32°C (90°F).

La pasta en empaque de cartucho o jeringa debe almacenarse verticalmente, con la punta hacia abajo cuando sea posible. Si se almacenan horizontalmente, los paquetes deben rotarse periódicamente 180°.

La fecha de fabricación (DOM) aparece en la etiqueta de la pasta y debe usarse antes de la fecha de vencimiento que se encuentra en el TDS específico del producto. Los lotes de soldadura en pasta más viejos se deben usar primero, en un sistema: primero en entrar, primero en salir (FIFO) con la fecha y hora de retiro del almacenamiento registrado.

PREPARATION FOR USE

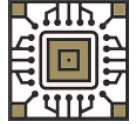


La soldadura en pasta NUNCA debe usarse fría. Se debe permitir que alcance la temperatura ambiente, 20° - 25°C (68° - 77°F), antes de romper el sello del paquete. Esto generalmente toma de cuatro a seis horas. **NO INTENTE CALENTAR LA PASTA.**

Una vez que ha alcanzado la temperatura ambiente, la pasta en frasco se debe mezclar ligera y totalmente con una herramienta de plástico durante un minuto o más. La pasta de soldadura en jeringas y cartuchos no requieren mezclarse. No se recomienda el uso de equipos de mezcla automatizados pueden dañar la soldadura en pasta.

Documento Rev #NF1

APLICACIÓN DE PASTA EN EL ESTÉNCIL



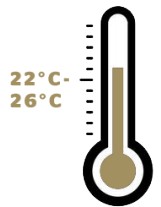
NO combine pasta de soldadura nueva y usada en el mismo recipiente. Esto contaminará y degradará la pasta no utilizada.

La pasta no debe volver a refrigerarse después de abrirse. Cualquier material abierto debe volver a cerrarse y almacenarse a temperatura ambiente. Se recomienda el uso de pasta fresca diariamente.

El tiempo de vida útil / abierto del estencil son específicos del usuario final. El rendimiento de la pasta de soldadura se degrada con el tiempo. La condición de la pasta se debe monitorear continuamente para garantizar la viabilidad para su aplicación. Las condiciones ambientales, la configuración del equipo y los requisitos de la aplicación afectarán la vida útil del material. La exposición al calor, humedad y la atmósfera acelerará la degradación de la pasta y deben controlarse.

El rendimiento de la pasta puede verse afectado por el solvente de limpieza debajo de la plantilla. No se recomienda el isopropanol (IPA). AIM DJAW-10 se recomienda su uso con todas las pastas AIM.

CONDICIONES DEL ENTORNO



Para obtener resultados óptimos, el área de producción debe mantenerse a una temperatura de 22° - 26°C (72° - 80°F) a 45% ± 5% de humedad relativa. Si las condiciones de temperatura y humedad no se mantienen en niveles óptimos, el rendimiento de la pasta puede disminuir.

Defectos como la sequedad visible, espesamiento, variabilidad de la eficiencia de transferencia, la obstrucción de la apertura y desprendimiento son indicadores de que la pasta se ha degradado más allá de su vida útil. Se debe quitar la pasta, limpiar la plantilla y el área de impresión y aplicar pasta nueva.

No se debe desestimar la importancia de la pasta de soldadura, ya que es la base del proceso SMT. El cumplimiento de estas pautas garantiza que la soldadura en pasta funcionará según lo diseñado, proporcionando el mejor rendimiento y resultados posibles. Contacte a AIM para más información.

La información proporcionada anteriormente se proporciona como guía general para manejar las pastas de impresión y dispensado de soldadura de AIM.

La Hoja de datos técnicos del producto (TDS) y el Certificado de análisis deben ser referenciados para recomendaciones específicas del producto.