

FAST CORE 免洗带芯线

特性

- ▶ 提高润湿特性
- ▶ 适用于难焊接的应用
- ▶ 工艺范围广
- ▶ 透明、坚硬的残留物

描述

Fast Core 焊线专为需要较强活性的应用而设计，活性比免洗或 RMA 基的焊料更好。Fast Core 在各种表面镀层提供良好的润湿特性、光亮的焊点以及宽广的工艺范围。Fast Core 助焊剂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装互连。Fast Core 焊线会产生低到中、坚硬、透明的焊后残留物。Fast Core 的 IPC 助焊剂分类是 ROM1，可能需从敏感电子设备中去除。

标准可用性

Fast Core 可用于 Sn/Pb, Sn/Cu, SAC, SN100C® 以及其他合金。如另有要求，也可提供其它合金成分、线径和线轴尺寸产品。

应用

有铅合金烙铁头温度为 300°- 400 °C (575°- 750°F) 之间，无铅合金和 SN100C®合金烙铁咀温度为 370°-425 °C (700°- 800°F) 之间。若需添加助焊剂，推荐使用 NC280。



处理&储存

时间	温度
7 年	< 85°F (< 29°C)

储存 Fast Core 在清洁干燥区域，避免潮湿和日照，不要冷冻该产品。




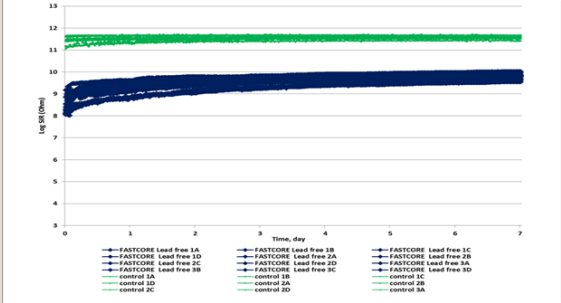
清洁

可用市面上有售的助焊剂清洗剂进行清洗 Fast Core，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。

测试数据小结

名称	测试方法	结果	图片
IPC 助焊剂分类	J-STD-004	ROM1	
IPC 助焊剂分类	J-STD-004B 3.3.1	ROM1	
名称	测试方法	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	Br 0.00% Cl: 0.03% 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	
表面绝缘电阻	J-STD-004 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.3	通过	
表面绝缘电阻	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	在所有测试模式中, 所有测量都超过 100 MΩ	
酸值测定	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	224 KOH / g Flux 典型值	
外观	J-STD-004B 3.4.2.5	通过	
润湿性	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	通过	