

NC257MD 免洗焊膏

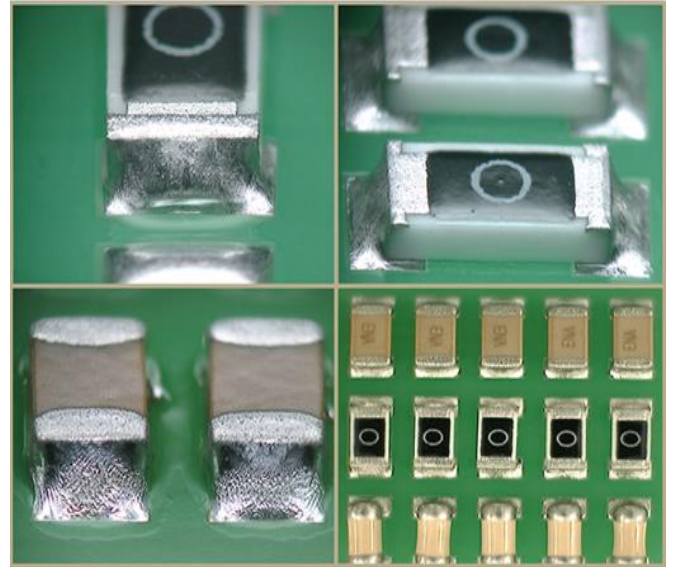
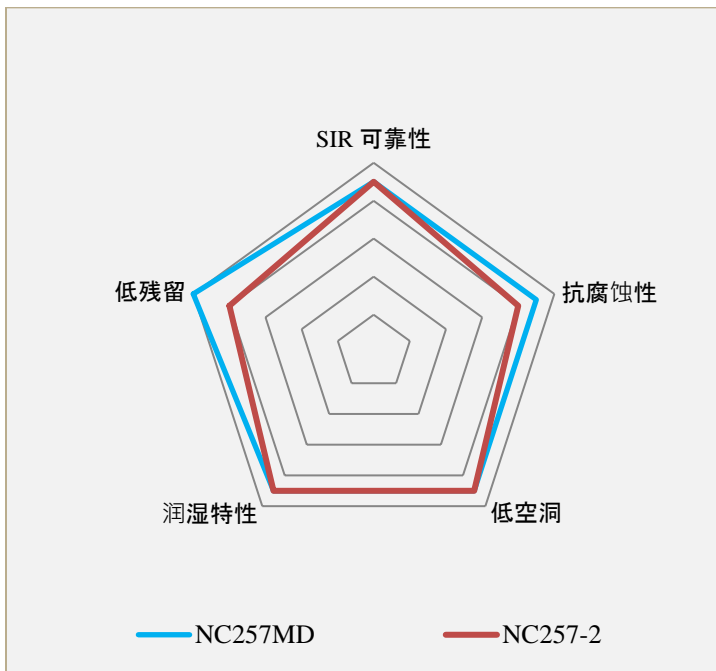
特性

- ▶ 为 Mycronic 喷射印刷机设计
- ▶ 透明低残留物可探针检测
- ▶ 良好的润湿性、用于无引脚器件更光滑
- ▶ 降低 Micro-BGAs 下的空洞
- ▶ 粘附时间 8-12 小时
- ▶ 兼容气相焊接
- ▶ 用于 Mycronic AG 型号喷射器

描述

NC257MD 焊锡膏是为 Mycronic 喷射印刷机专门开发的。其独特的流变性能进行设计，并通过与 Mycronic 协作广泛的测试验证，以提供持续和一致的成型。NC257MD 延长喷射器的寿命，减少焊料的报废和消耗。NC257MD 极佳的润湿性能使焊点表面光滑闪亮，并能减少 BAG 和 BTC 设备上的空洞。即使在无铅合金要求相对高的温度条件下，NC257MD 具有非常低的焊后残留，其尚存的透明残留物易被针刺穿。

特点



处理 & 储存

参数	时间	温度
冷冻密封 储存保质期	6 个月	< -18°C (< 0°F)

按指导处理以保证最佳性能。在打开密封使用焊膏之前，使焊膏充分且自然回温，从 < -18°C (< 0°F) 回温大约需要 12 小时，从 0°C 至 12°C (32°F-55°F) 大约放置 4 小时。开盖后，其焊膏的保质期取决于环境和应用。每天更换新鲜的针筒焊膏可以延长喷射打印头使用寿命且达到性能最优。详情请见 AIM 焊膏使用指导。合金的成分和贮存条件可能会影响保质期。请参阅 NC257MD 分析证书中的特定信息。

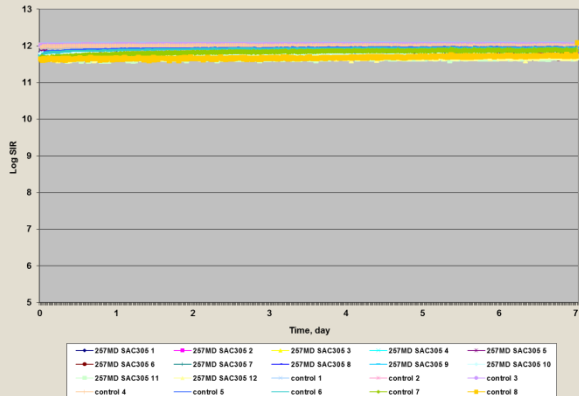
清洁

回流后残留：NC257MD 会在回流后有残留存在组件上，无需清洗。若有要求清洗，AIM 已与行业伙伴合作确保 NC257MD 残留物可用普通助焊剂残留清洗剂清洗。请联系 AIM 获得清洁兼容性信息。

回流图

请访问 <http://www.aimsolder.com/reflow-profile-supplements> 获得详细的回流曲线信息。联系 AIM 获得更多信息。

测试数据小结

项目	测试方法	结果	
IPC Flux Classification	J-STD-004	ROLO	
IPC Flux Classification	J-STD-004B 3.3.1	ROL1	
项目	测试方法	典型值	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	L1	
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	不含氟	
表面绝缘电阻	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	通过	
电化迁移	J-STD-004B 3.4.1.5 IPC-TM-650 2.6.14.1	通过	
助焊剂固定含量、非挥发性测定	J-STD-004B 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	86.9 典型值	
酸值测定	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	149 mg KOH/ g flux 典型值	

项目	测试方法	典型值	图片
助焊剂比重测定	J-STD-004B 3.4.2.3 ASTM D-1298	3.39 典型值	
粘度	J-STD-005A 3.5.1 IPC-TM-650 2.4.34	500 Kcps 典型值	
外观	J-STD-004B 3.4.2.5	灰色, 平滑, 粘稠	
坍塌测试	J-STD-005A 3.6 IPC-TM-650 2.4.35	通过	
锡球测试	J-STD-005A 3.7 IPC-TM-650 2.4.43	通过	
粘性	J-STD-005A 3.8 IPC-TM-650 2.4.44	32.8 gf 典型值	
润湿度	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	通过	