

## RMA 带芯锡线

### 特性

- ▶ 中等活性助焊剂
- ▶ 提升热传递
- ▶ J-STD-004B 分类为 ROL0
- ▶ 不含乙二醇
- ▶ 快速润湿性

### 描述

RMA 带芯锡线是一种活性中等的通用型产品，用于电子焊接应用。RMA 带芯锡线能够有效地去除表面氧化从而得到光亮的焊点。RMA 带芯锡线满足 MIL-F-14256 和 QQ-S-571 标准要求。RMA 带芯锡线会留下少量加工后残留物在基材上，可使用商用除焊剂清除。

### 标准可用性

RMA 带芯线可与常规合金、线径和线轴尺寸配合使用。其它合金、线径及线轴尺寸可按需提供。

### 应用

Sn63、Sn62 和 Sn60 合金的烙铁头温度应在 350° - 400°C (650° - 750°F) 之间。SN100C®、Sn/Ag 和 Sn/Ag/Cu (SAC305, SAC405, CASTIN, 等) 合金的温度应在 370° - 425°C (700° - 800°F) 之间。



### 处理 & 储存

时间	温度
7 年	< 85°F (< 29°C)

请将该产品储存在清洁干燥的环境下，远离潮湿和日照。不可冷冻该产品。




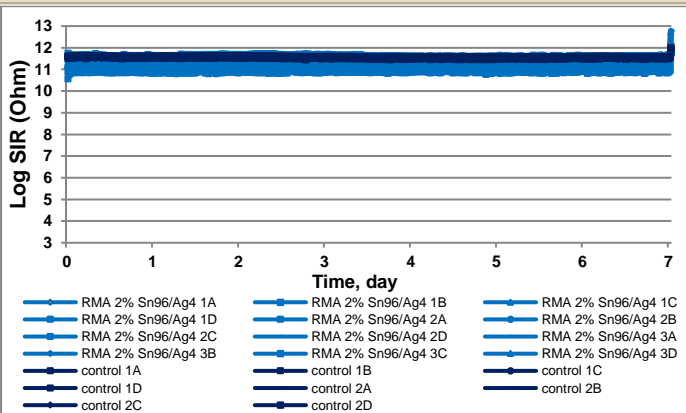
### 清洁

焊后残留物可保留，或使用商用除焊剂清除。推荐使用 IPA。欲知详细清洁信息，请联系 AIM。

### 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	
IPC 助焊剂分类	J-STD-004	ROLO	
IPC 助焊剂分类	J-STD-004B 3.3.1	ROLO	
名称	测试方法	结果	图像
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	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>前</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>后</p>  </div> </div>
定量卤化物	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	0.0%	
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	
	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	159 ± 2 mgKOH/g flux 典型值	

名称	测试方法	结果	图像
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	
氟化物	J-STD-004B IPC-TM-650	通过	
扩展性	J-STD-004B 3.7.2 IPC-TM650 2.4.46	通过	