



NC258 Flux en Pasta



Flux en Pasta

Características:

- Excelente Wetting
- Amplia Ventana de Proceso
- Compatible con Estaño-Plomo y Sin Plomo
- Utilizado para adherir esferas

Descripción:

El Flux en Pasta NC258 es un flux no clean tacky/reutilizable, diseñado para el wet virtualmente de toda superficie electrónica soldable, componentes, ensamblajes y substratos. El Flux en Pasta NC258 de Aim puede utilizarse para retoque general o reutilizarse en las tablas de circuitos impresos, y para adherencia de esferas en BGA (Ball Grid Array). La habilidad superior de wetting del Flux en Pasta NC258, da como resultado uniones de soldadura brillantes y suaves, ya sea por reflujo manual, en estación de reutilización por aire caliente, horno de reflujo por convección o sistemas de soldadura de fase de vapor. Los residuos que permanecen en las superficies después del proceso de soldado son claros. El Flux en Pasta NC258 es compatible con todas las aleaciones de estaño-plomo y sin plomo, y es adecuado para una amplia gama de aplicaciones. El Flux en Pasta puede ser cepillado, suministrado, transferido o impreso en stencil. El Flux en Pasta NC258 está disponible en jeringas de 10cc y 30cc.

Aplicación del Flux:

Cuando sea reutilizado, la aplicación debe limitarse al área de trabajo. Se recomienda su aplicación mediante aguja suministradora, cepillo o hisopo de algodón.

Limpieza:

- El Flux en Pasta NC258 puede limpiarse, en caso necesario, con agua con saponificador o un limpiador solvente apropiado.
- Refiérase al AIM Cleaner Matrix (Tabla de Limpiadores), para una lista de materiales de limpieza adecuados.

Manejo y Almacenaje:

- NC258 pasta Flux tiene una vida refrigerada a 4 ° C (40 ° F) a 12 ° C (55 ° C) de 1 año y 6 meses a temperatura ambiente.
- Permita que la pasta se caliente a temperatura ambiente completa y naturalmente durante 2 horas previas a su uso.
- No almacene flux en pasta nuevo con usado en el mismo contenedor.

Seguridad:

- Utilícese en un área debidamente ventilada y con equipo protector adecuado.
- Para información específica de emergencia, refiérase a la Hoja de Datos de Seguridad de Material anexa.
- No desechar material peligroso en contenedores no autorizados.

Propiedades Físicas:

Parámetro	Valor
J-STD-004B	ROL0
Número Ácido	146.8mg KOH por gramo de flux

Parámetro	Valor
Viscosidad	Consistencia de Gel
Resíduos	Claros, Incoloros

Prueba de Corrosión:

Parámetro	Requerimientos	Resultados
Espejo de Cobre(24 hrs @ 25°C, 50%RH)	IPC-TM-650-2.3.32	Bajo
Prueba de Haluro (Cromato de Plata)	IPC-TM-650-2.2.33	Pasa

Resistencia Aislante de la Superficie:

Referencia	Propiedad	Criterio de Pase o Falla	Resultados
IPC-TM-650 método 2.6.3.3 85°C / 85% R.H.	Cupones de Control	>1E+9 Ω a 96 y 168 hrs	Pasa
	Cupones de Muestra – patrón hacia arriba	>1E+8 Ω a 96 and 168 hrs	Pasa
	Cupones de Muestra – patrón hacia abajo	>1E+8 Ω a 96 and 168 hrs	Pasa
	Inspección Visual post - examen	Sin crecimiento de dendritas o corrosión	Pasa

USA +1-401-463-5605 · Canadá +1-514-494-2000 · Europa +44-1737-222-258 · México +52-656-630-0032
 Asia-Pacífico +86-755-2993-6487 · India +91-80-41554753 · info@aimsolder.com · www.aimsolder.com
 AIM ESTA CERTIFICADA EN ISO 9001:2008 y ISO 14001: 2004

La información aquí contenida se basa en datos considerados como precisos y se ofrece sin cargo alguno. La información sobre el producto se basa en el hecho de asumir que el manejo y las condiciones de operación son los adecuados. Toda información sobre la soldadura en pasta es producida con polvo de 45 micrones. No se acepta responsabilidad por pérdidas o lesiones que provengan del uso de esta información o de alguno de los materiales designados. Refiérase a <http://www.aimsolder.com/terms.cfm> para revisar términos y condiciones de AIM.