



NC266-3



Flux Líquido No Clean

Características:

- Libre de Resinas
- Muy buen Wetting
- Libre de Haluros
- Compatible con Libre de Plomo y Estaño-Plomo

Descripción:

El NC266-3 es un flux No Clean para soldadura por ola libre de resinas, libre de haluros, diseñado para mejorar el wetting y prevenir cortos de soldadura durante el proceso de soldadura por ola. El NC266-3 ofrece un nivel de actividad mejorado así como una menor tensión superficial que otros químicos de flux no clean. El NC266-3 funciona bien en PWBs con cobre puro, recubiertos de soldadura o con recubrimiento orgánico, dejando residuos post-proceso insignificantes que no son conductores y que no requieren limpieza. El NC266-3 puede ser utilizado con aleaciones estaño-plomo y sin plomo.

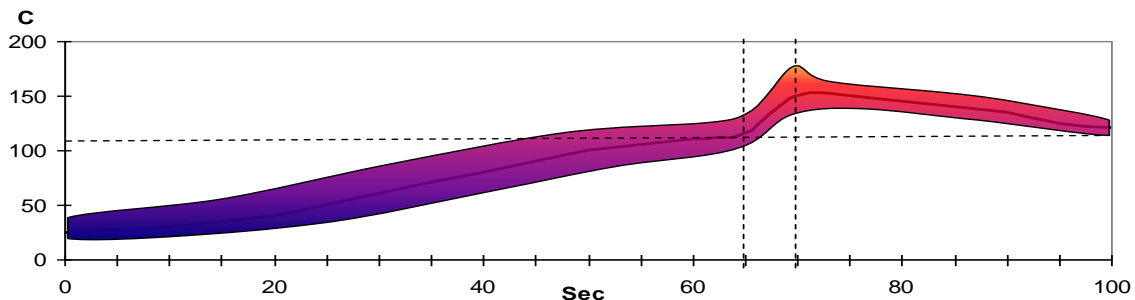
Aplicación:

- El NC266-3 está formulado para aplicarse por rocío. Para aplicaciones por rocío el NC266-3 está listo para usarse directamente de su contenedor, sin necesidad de dilución. Al aplicar flux por rocío, es imperativo lograr y mantener una adecuada cobertura de flux. Se recomienda una capa de 500 a 1500 microgramos de flux seco como punto de partida. Cuando se utiliza equipo de nitrógeno sellado para soldadura por ola, generalmente es necesario aplicar ligeramente más flux de lo normal, como resultado del secado excesivo debido a la longitud extendida del equipo.
- Para mantener la composición del flux, se recomienda monitoreo y control de número ácido. Éste deberá mantenerse entre 13.98–15.44MG KOH/GRAM o 30– 32 gotas, utilizando el kit de Titulación de AIM N.020.

Control de Proceso:

Debido al bajo porcentaje de sólidos en este flux, el control de gravedad específica con equipo automatizado usualmente es poco efectivo; se recomienda, por lo tanto, control a través de titulación. El Kit de Titulación de AIM ha demostrado tener un costo efectivo, ser amigable para el usuario, rápido y exacto. La valoración deberá realizarse al menos una vez por hora para operaciones de flux en espuma, o con mayor frecuencia si se encuentran variaciones más significativas.

Perfil Térmico:



RAMPA DE PRECALENTAMIENTO 2-3 °C / SEC MAX	PROGRESO A TRAVÉS DE 66°C - 77°C (150 - 170°F)	TEMPERATURA DEL LADO SUPERIOR DEL PCB 87°C - 115°C (190°F - 240°F)	ENFRIAMIENTO ≤ 4°C
	≤ 40 SEGUNDOS	JUSTO ANTES DE LA OLA	

Limpieza:

El NC266-3 puede ser limpiado, en caso necesario, con agua con saponificador o un limpiador solvente adecuado. Refiérase al AIM No-Clean-Cleaner Matrix (Tabla de Limpiadores) para una lista de materiales de limpieza adecuados.

Manejo:

- El NC266-3 tiene una vida, en empaque cerrado, de un año cuando se almacena a temperatura ambiente.
- No se almacene cerca del fuego o flama. Manténgase alejado de la luz del sol, que puede degradar el producto.
- El NC266-3 está listo para usarse. No es necesario realizar ninguna mezcla.
- No mezcle químico usado con nuevo en el mismo contenedor. Vuelva a sellar cualquier contenedor abierto.

Seguridad:

- Utilícese en un área debidamente ventilada y con equipo protector personal 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-004	ORL0
Visual	Claro, Incoloro.
Olor	Aromático (Ligeramente)
Contenido de Sólidos	2.4%
Número Ácido	13.98 – 15.44 mg KOH por gramo de flux

Parámetro	Valor
Gravedad Específica	0.78 – 0.80 (agua = 1)
Punto de Inflamación	< 10°C
Punto de Ebullición	82°C
pH (1% solución /agua)	5.38 – 7.50

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	Propiedades	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	9.17E+9 Ω y 7.53E+9 Ω Pasa
	Cupones de Muestra – patron hacia arriba	>1E+8 Ω a 96 y 168 hrs	1.01E+10 Ω y 8.33E+9 Ω Pasa
	Cupones de Muestra – patron hacia abajo	>1E+8 Ω a 96 y 168 hrs	6.34E+9 Ω y 5.61E+9 Ω Pasa
	Inspección Visual post examen	Sin crecimiento de dendritas o corrosión	Pasa

Electromigración:

Prueba	Condiciones	Especificación	Resultados
Electromigración Bellcore Requerimientos de Flux GR-78	65°C/85% R.H. 500 hrs – Control	Rf/Ri > 0.1	Pasa
	65°C/85% R.H. 500 hrs – Muestra	Rf/Ri > 0.1	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 cuenta con la Certificación ISO9001:2008 y ISO14001: 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.