



# Flux en Pasta WS

## Flux en Pasta

### Características:

- Excelente Wetting
- Amplia Ventana de Proceso
- Lavado Acuoso con Agua

### Descripción:

El Flux en Pasta WS es un flux lavable con agua, tacky para retrabajo, diseñado para soldar virtualmente, toda superficie electrónica soldable, componentes, ensambles y substratos. El Flux en Pasta WS de AIM puede utilizarse para retoque general o para el retrabajo en las tablillas de circuitos impresos, y para adherencia de esferas en BGA (Ball Grid Array). El Flux en Pasta WS ofrece una actividad de wetting excelente, ya sea por reflujo manual, en estación de reparación por aire caliente, horno de reflujo por convección o sistemas de soldadura de fase de vapor. El flux en Pasta WS es compatible con todas las aleaciones estaño-plomo y libres de plomo, y es adecuado para una amplia gama de aplicaciones. El Flux en Pasta WS puede ser cepillado, dispensado, transferido o impreso en stencil. El Flux en Pasta WS está disponible en jeringas de 10cc y 30cc.

### Aplicación de Flux:

Cuando se utilice para retrabajo, 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 WS puede limpiarse fácilmente con agua normal de la llave. Se recomienda agua desionizada para el enjuague final. Una temperatura de 38°C - 60°C (100°F - 150°F) es suficiente para remover los residuos. Se sugiere, pero no se requiere, un sistema de limpieza por rocío presurizado o en línea.

### Manejo y Almacenaje:

- El Flux en Pasta WS tiene una vida útil, de un año en refrigeración, a una temperatura de 4°C (40°F) a 12°C (55°C), y de seis meses a temperatura ambiente.
- Permita que el flux 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-004	ORM1
Número Ácido	53.89 mg KOH por gramo de flux

Parámetro	Valor
Viscosidad	Consistencia como de Gel
Apariencia	Amarillo - Ámbar claro

### Prueba de Corrosión:

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

**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 $\Omega$ a 96 y 168 hrs	Pasa
	Cupones de Muestra – Patrón hacia arriba	>1E+8 $\Omega$ at 96 y 168 hrs	Pasa
	Cupones de Muestra – Patrón hacia ab	>1E+8 $\Omega$ at 96 y 168 hrs	Pasa
	Inspección visual post examen	Sin crecimiento de dendritas o corrosión	Pasa

**Fábrica y Distribución en Todo el Mundo**

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  
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.