



# NC263UR



## 免洗液态助焊剂

### 特点:

- 无松香、树脂
- 提高了活性水平
- 可用于喷涂、发泡、蘸沾和喷雾
- 宽广的工艺窗口
- 无卤化物

### 描述:

NC263UR 是一种不含松香或改性树脂的无卤化物免清洗波峰焊接用助焊剂，设计用于提高波峰焊接过程中的润湿性。NC263UR 比其他免清洗产品具有更高的活性和更低的表面张力。NC263UR 在裸铜、焊料涂层、有机酸涂层印制线路板上表现很好：焊后残留物及其微量且不导电；对于大多数应用不需清洗焊后残留。NC263UR 具有独特的化学成分和很宽的工艺窗口，使它更易导入波峰焊工艺中。

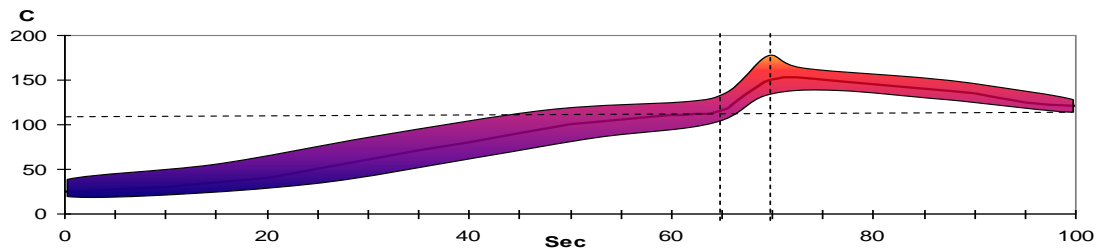
### 应用:

- NC263UR可用于喷涂、发泡、蘸沾和喷雾。对于喷涂，NC263UR可以从容器中取出直接使用，不用稀释。当喷洒焊剂时，必须使用适当的均匀覆盖。干燥助焊剂起始时建议每平方英寸涂抹500-1500毫克。
- 当使用氮气密封波峰焊设备时，因为设备长度过长而使助焊剂更易于干化，故适量增加助焊剂是必要的。
- 当使用发泡工艺时，通入发泡管的压缩空气应除湿去油，调整发泡管位置使气泡均一，以达到最佳的覆盖范围。在发泡过程中，需要周期性添加 AIM 的常规助焊剂稀释剂代替由于蒸发损失的部分。

### 过程控制:

因为该助焊剂固体成份少，发现通常控制自动设备特定重力无效，因此，有必要通过滴定控制。AIM的滴定套件已证明是低成本，用户容易掌握，快速并精确的。在助焊剂泡沫操作中，滴定应该至少每小时进行一次。

### 热曲线:



升温斜率 2-3°C / SEC MAX	过程时间 66°C - 77°C ( 150 - 170°F )	PCB 板面温度 87°C - 115°C ( 190°F - 240°F )	冷却速率 ≤ 4°C
	≤ 40 SECONDS	JUST BEFORE WAVE	

### 清洁:

如果有必要，可采用加有皂化剂的水或适当溶剂清洗剂清洗NC263UR。欲获得适当的清洗材料资料，请参见AIM免洗清洗剂一览表。

### 处理和存储:

- 密封的NC263UR在室温下可存储一年。
- 不要靠近火源或易燃物品，
- 避免光照，它可能降解产品。
- NC263UR可以直接使用，不需要搅拌。
- 不要将使用过和未使用的产品混合装在相同的容器内。
- 请重新密封已开容器。

### 安全:

- 保持通风并使用适当的个人防护设备。
- 对任何特定的紧急情况，请参照MSDS信息。
- 不要在未核准容器内处理任何有害物质。

### 物理特性:

参数	值
J-STD-004	ORM0
外观	无色透明
气味	轻微氨气
固体含量	4.86%
酸值	16.14 mg KOH per gram flux

参数	值
比重	0.80 (water = 1)
闪点	< 10°C
沸点	82°C
pH (1% 溶液/水)	4.88

### 腐蚀性测试:

参数	要求	结果
铜镜实验 (24 hrs @ 25°C, 50%RH)	IPC-TM-650-2.3.32	Med
卤化物测试 (铬酸银)	IPC-TM-650-2.2.33	Pass

加拿大 +1-514-494-2000 · 美国 +1-401-463-5605 · 墨西哥 +52-656-630-0032 · 欧洲 +44-1737-222-258  
亚太 +86-755-2993-6487 · 印度 +91-80-41554753 · info@aimsolder.com · www.aimsolder.com

AIM已通过ISO9001:2008及ISO14001:2004认证

以上信息免费提供，产品信息根据正确的处理和操作条件提供。所有信息中的焊锡膏由 45 微米焊粉生产而成。如未按信息中的正确方法使用或未按指定材料生产，造成的损失或伤害，不在责任承担范围内。详情请登入 <http://www.aimsolder.com/terms.cfm> 查询 AIM 相关条款。