

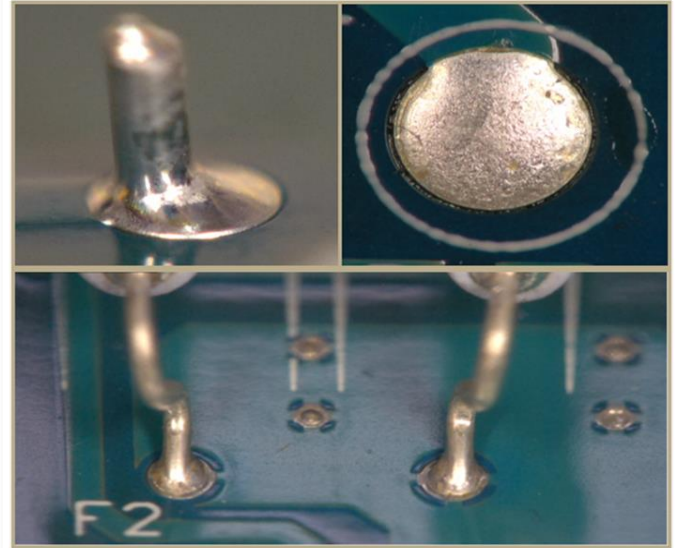
FUNDENTE LÍQUIDO QUE NO REQUIERE LIMPIEZA NC265

CARACTERÍSTICAS

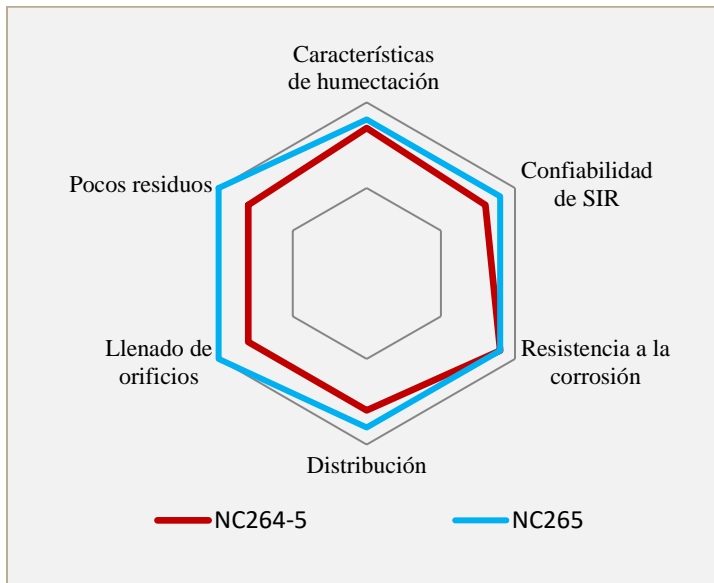
- Amplia ventana de procesos
- Humectación rápida para aleaciones sin plomo
- Libre de Haluros
- Pocos residuos después del proceso
- Cumple con REACH

DESCRIPCIÓN

NC265 es un fundente líquido a base de alcohol formulado para ofrecer una amplia ventana de procesos para operaciones de soldadura por ola sin plomo y de estaño-plomo. NC265 promueve una humectación más rápida que los fundentes formulados anteriormente para todas las aleaciones sin plomo, incluida SN100C®. NC265 es compatible con una amplia gama de aleaciones para soldadura sin plomo y de estaño-plomo. NC265 deja pocos residuos después del proceso y reduce el mantenimiento preventivo y la limpieza en palés, accesorios y equipos de rociado. NC265 está diseñado para ser un fundente que no requiere limpieza, que se puede limpiar si es crítico para la aplicación del producto.



CARACTERÍSTICAS



MANEJO Y ALMACENAJE

Parámetro	Hora	Temperatura
Vida en almacenamiento sellado	1 año	Temperatura ambiente

No almacenar cerca de fuego o llamas. Mantener alejado de la luz solar porque podría degradar el producto. NC265 se envía listo para usar; no requiere mezclado. No mezclar sustancias químicas usadas y sin usar en el mismo recipiente. Volver a sellar todos los recipientes abiertos. El rango de condiciones de almacenamiento es de 4 a 40 °C (40 - 100 °F).

APLICACIÓN

El flux líquido NC265 está formulado para ser aplicado mediante rociado por aire, rociado ultrasónico o inmersión, no requiere ser diluido. Cuando la aplicación del flux es mediante rociado por aire o rociado ultrasónico, la cobertura, penetración y la uniformidad de la aplicación son críticos. Una aplicación de flux medida en seco de 500-1500 microgramos por pulgada cuadrada se recomienda como punto de partida. Cuando se usa nitrógeno en el proceso de soldadura, se recomienda aplicar flux adicional.

DIRECTRICES DEL PROCESO

Con termopares conectados a la parte superior del PCB, la temperatura del conjunto de la parte superior debe ser de 85 a 110°C (185 a 230°F). Es importante que el fundente se seque antes de ingresar la ola independientemente de la temperatura para que no se produzcan salpicaduras. Puede generarse humo; se considera normal si no es excesivo. El tiempo de contacto recomendado con la ola depende de la configuración de la ola, la temperatura del tarro, el tipo de aleación y la masa térmica del conjunto, siendo 4 a 7 segundos lo típico. Para solicitar asistencia de procesamiento, comuníquese con Asistencia Técnica de AIM visitando <http://www.aimsolder.com/technical-support-contacts>.

LIMPIEZA

Los residuos de NC265 se pueden retirar con facilidad con la mayoría de los limpiadores de fundente disponibles comercialmente. No se recomienda IPA. Comunicarse con Asistencia Técnica de AIM para solicitar recomendaciones.

SEGURIDAD

Usar con la ventilación adecuada y el equipo de protección personal correcto. Consultar la Hoja de datos de seguridad del material para obtener información específica para emergencias. No desechar ningún material peligroso en contenedores no aprobados.

DATOS DE PRUEBA

Nombre	Método de Prueba	Resultados	
Clasificación IPC	J-STD-004	ORLO	
Clasificación IPC	J-STD-004B 3.3.1	ORLO	
Nombre	Método de Prueba	Resultados	Imagen
Espejo de Cobre	J-STD-004 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	BAJO	
Corrosión	J-STD-004 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	PASA	
Cualitativa Haluros, Cromato de Plata	J-STD-004 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	PASA	
Cualitativa Haluros, Fluoruro Punto	J-STD-004 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	PASA	Sin Fluoruro

Nombre	Método de Prueba	Resultados	Imagen
Resistencia Aislante de la Superficie	J-STD-004 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.3	PASA	Resultados disponibles a pedido
Sólidos del fundente, determinación de no volátiles	J-STD-004 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	4.20% Tipico	
Valor Ácido Determination	J-STD-004 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	35.95 Tipico	
Gravedad específica del flux	J-STD-004 3.4.2.3 ASTM D-1298	0.80 Tipico	
pH (1% solución /agua)	ASTM D5464 ASTM G51	4.37 Tipico	
Visual	J-STD-004 3.4.2.5	Incoloro	
Prueba de Wetting	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	PASA	