



# NC265LR



## Flux Líquido No Clean, de Bajo Residuo

### Características:

- Bajo Residuo
- Excelente Wetting
- Libre de Haluros
- ORL0 por J-STD-004B
- Rápido Wetting para Aleaciones SN100C® and SAC
- Colofonia y Libre de resina
- Compatible con Libre de Plomo y Estaño-Plomo
- REACH compatible

### Descripción:

El NC265LR es un flux líquido no clean, con base de alcohol formulado para ofrecer bajo residuo para operaciones de soldadura por ola con aleaciones libre de plomo y estaño-plomo. El NC265LR ofrece wetting más rápido para aleaciones SN100C® y SAC fluxes previamente formulados y es compatible con una amplia gama de aleaciones de soldadura libre de plomo y de estaño-plomo. El NC265LR ofrece bajos residuos post proceso, y ha probado reducir los requerimientos de mantenimiento preventivo para aplicaciones de flux por rocío. NC265LR se puede dejar de forma segura sobre la tablilla después de que se ha procesado y no ha sido limpiada. El NC265LR es extremadamente seguro para retrabajos, reparaciones con escantillones selectivos y soldadura selectiva de punto a punto. El NC265LR está diseñado para ser un flux con residuos no clean y no visibles, que pueden ser limpiados si son críticos para la aplicación del producto.

### Aplicación:

- El NC265LR está formulado para aplicación por rocío, cepillado o inmersión. Para aplicarse por rocío, el NC265LR se encuentra listo para ser utilizado directamente de su contenedor, sin requerir dilución. Al rociarlo, es imperativo que se logre y mantenga una cobertura adecuada y uniformidad del flux. Se recomienda una capa de flux seco de 500-1500 microgramos por pulgada cuadrada, como punto de partida.
- Cuando se utilice un equipo de soldadura por ola de nitrógeno sellado, se requiere generalmente aplicar una cantidad de flux ligeramente superior a la normal, como resultado de un secado excesivo debido a la longitud adicional del equipo.

### Directrices del Proceso:

El uso de termopares conectados a la parte superior de la PCB, la temperatura de ensamblaje parte superior debe estar entre 80-110°C (176-230°F). Tipo de convección precalentadores proporcionan una ventana de proceso más amplia con los flujos de agua en base como NC265LR. Es importante que el flujo esté seco antes de entrar en la onda, independientemente de la temperatura o salpicaduras va a producir. Fumar puede ocurrir y se considera normal si no es excesiva. Tiempo de contacto recomendado con la ola depende de la configuración de onda, temperatura del recipiente, tipo de aleación y la masa térmica de la asamblea con 4.7 segundos de ser típico. Para el procesamiento de la asistencia, por favor comuníquese con el Soporte Técnico de AIM visitando <http://www.aimsolder.com/technical-support-contacts>.

### Limpieza:

El NC265LR puede ser limpiado, de ser necesario, con agua con saponificador o con un limpiador solvente apropiado. Para una lista de materiales de limpieza adecuados, refiérase al AIM No-Clean-Cleaner Matrix (Tabla de Limpiadores).

### Manejo:

- El NC265LR tiene una vida en empaque cerrado de un año cuando se almacena a temperatura ambiente.
- No se almacene cerca de fuego o flama.
- Manténgase alejado de la luz del sol, que puede degradar el producto.
- El NC265LR está listo para usarse, no es necesario realizar ninguna mezcla.
- No mezclar químico nuevo con usado 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-004B	ORL0
Visual	Claro, Incoloro
Olor	Aromático (Ligeramente)
Contenido de Sólidos	1.94% ± 0.2
Número Ácido	15.58 ± 1.5 mg KOH per gram flux
Gravedad Específica	0.79 ± 0.2 (water = 1)
Punto de Inflamabilidad	< 10° C
Punto de Ebullición	82° C
pH (1% solución /agua)	Acidez

**Prueba de Corrosión:**

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

**Resistencia Aislante de la Superficie:**

Referencia	Resultados
IPC-TM-650, método 2.6.3.7, 40° C / 90% R.H.	Pasa –Ver reporte de Calificación de Prueba de AIM

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.