



FICHAS TÉCNICAS

CATEGORIA: **SOLDADURA NC EN ALAMBRE CON NÚCLEO**
NOMBRE: **209AXT**

CARACTERÍSTICAS

- Puede ser usado en lugar de productos NC o RMA
- Residuo duro y claro
- Libre de haluros
- Libre de halógenos
- Lavable con saponificadores
- Compatible para productos de telecomunicaciones
- Residuos bajos a moderados

Cumple con BELLCORE & IPC, resultados de pruebas de productos disponibles bajo petición

DESCRIPCIÓN

El **209AXT** es un flux para alambre del tipo “no clean” a base de resina sintética, con la misma composición química que las soldaduras en pasta NC de AIM. El flux 209AXT promueve una buena transferencia térmica, ofreciendo una mejor penetración de la soldadura en diseños de tablilla con barril (through hole) e interconexiones de montaje superficial. Después del proceso de soldadura el alambre con núcleo 209AXT produce residuos bajos a moderados los cuales son eléctricamente seguros y no requieren limpieza. El 209AXT es de fácil manejo y se puede usar como sustituto para cualquier tipo de aplicaciones RMA.

MANEJO

- Este alambre con núcleo tiene una vida útil indefinida cuando se almacena bajo condiciones adecuadas.
- Almacene el 209AXT en un área limpia y seca, lejos de la humedad y la luz solar. No congele este producto.

APLICACIÓN

- La temperatura de la punta del cautín deberá estar entre 350° - 400°C (650° - 750°F) para aleaciones Sn63, Sn62 y Sn60, y a 370° - 425°C (700° - 800°F) para aleaciones SN100C®, Sn/Ag y Sn/Ag/Cu (SAC305, SAC405, CASTIN, etc.).
- Sustener la punta del cautín en un ángulo de 45° a 60° de la superficie de trabajo.
- El cautín deberá tocar la terminación del componente y la superficie del pad de la PCB.
- La soldadura y el flux deberán fluir entre la terminación y el pad o la terminal y el barril para promover una actividad óptima del flux para la unión de soldadura.
- Si se requiere de una mayor cantidad de flux se recomienda el uso de plumas dispensadoras de flux de AIM para dosificar cantidades precisas de flux y evitar la sobresaturación.

LIMPIEZA

El alambre 209AXT se puede lavar, si es necesario, con agua del grifo saponificada o una mezcla de alcohol y agua. Se recomienda el AIMTERGE 520. Se aconseja que la temperatura del agua sea de 140 °F, siendo esta una temperatura adecuada para remover cualquier residuo posterior al proceso.

EMPAQUE

- El alambre 209AXT es estándar con un núcleo de flux de 2% para aleaciones de estaño-plomo (2.5% de núcleo de flux para aleaciones libres de plomo). Otros porcentajes de núcleo de flux están disponibles bajo pedido.
- 209AXT está disponible en Sn60, Sn62, Sn63, Sn96, CASTIN®, REL61 y en otras aleaciones bajo pedido.
- Medidas estándar de carrete: ½ lb para diámetros de .010 and .015, y de 1lb para .020, .032, .040, .050 y .062. Otros diámetros y tamaños de carrete disponibles bajo solicitud.
- Los carretes de ½ lb y 1 lb están disponibles en cajas de 12 lb y 24 lb.

SEGURIDAD

- Use con ventilación adecuada y equipo de protección personal adecuado.
- Consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) para información específica de emergencia.
- Disponga de cualquier material peligroso en contenedores autorizados.



DATOS DE PRUEBAS

CATEGORIA:

SOLDADURA NC EN ALAMBRE CON NÚCLEO

NOMBRE:

209AXT

Este producto ha sido probado de acuerdo con las siguientes especificaciones

LABORATORIOS TRACE

Superficie y resistencia al aislamiento - APROBADO

IPC	TM-650	Mínimo (1×10^8) -	APROBADO
IPC	SF-818	Mínimo (1×10^8) -	APROBADO

Copper Mirror Test –PASS superficie y resistencia al aislamiento - PASS

		<u>24 horas en Ω</u>	<u>96 horas en Ω</u>
Bellcore	TR-NWT-000078	2.68×10^{11} 1.47×10^{12}	1.83×10^{11} 1.78×10^{12}
IPC	TM-650	Mínimo $1 \times 10^8 \Omega$ -	APROBADO

Electromigración -APROBADO

Bellcore	TR-NWT-000078	<u>96 horas en Ω</u>	<u>500 horas en Ω</u>
	(Comb Up)	2.56×10^9	2.35×10^{10}
	(Comb Down)	7.95×10^9	1.67×10^{10}

Silver Chromate - APROBADO

Bellcore	TR-TSY-000078	APROBADO
----------	---------------	----------

Fluoruro

Bellcore	TR-TSY-000078	APROBADO
----------	---------------	----------

NORTHERN TELECOM

Superficie y resistencia al aislamiento - APROBADO

Mínimo - $3.8 \times 10^{10} \Omega$
Actual- $1.83 \times 10^{11} \Omega$

Electromigración - APROBADO

Probada en las siguientes::

Ciba Geigy Probimer 52
Coates Imagecure AQ

Taiyo PSR 4000
Enthone DSR3241

Copper Mirror Test -APROBADO

Trace and NT BVW

AIM PRODUCTS LABORATORY

Copper Mirror

IPC	J-STD-004	APROBADO
-----	-----------	----------

Cromato de Plata

IPC	J-STD-004	APROBADO
Bellcore	TR-TSY-000078	APROBADO

Fluoruro

Bellcore	TR-TSY-000078	APROBADO
----------	---------------	----------

Solder Ball Test

IPC	J-STD-004	APROBADO
-----	-----------	----------

Canada +1-514-494-2000 • USA +1-401-463-5605 • Mexico +52-656-630-0032 • Europe +44-1737-222-258
Asia-Pacific +86-755-2993-6487 • India +91-80-41554753 • info@aimsolder.com • www.aimsolder.com

AIM IS ISO9001:2008 & ISO14001:2004 CERTIFIED

La información aquí contenida se basa en datos considerados como precisos y se ofrecen 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 la información concerniente a soldadura en pasta es producida con polvo 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/Home/TermsConditions.aspx> para revisar términos y condiciones de uso.