



NC256 点蘸式助焊剂

点蘸式助焊剂

特性:

- 专为PoP组装、Sphere Attach设计 - 适用有铅和无铅产品 - 无卤及卤素
- ENIG-OSP-ImAg应用润湿良好 - 稳定的均匀滴涂黏度配方

描述:

NC256 是一款专为点蘸，转针转筒应用设计的免洗助焊剂。NC256 不会连接成串，可干净的分离。NC256 对于有铅和无铅产品都能很好的润湿且活性强。NC256 的抗坍塌和抗高温性可延长此款助焊剂在环境控制未达到最佳状况下的使用寿命。

助焊剂应用:

- 标准的NC256 点蘸式助焊剂的包装是EFD 10cc针筒装。可使用线型或旋转型点蘸设备或针转印系统。
- NC256 点蘸式助焊剂在有铅和无铅应用中可用线型和ramp-soak-spike式回流曲线。

清洁:

- NC256 点蘸式助焊剂设计用于组装中残留，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。
- 欲获得适当的清洗材料一览表，请参见AIM 的清洗剂表。

处理及储存:

- NC256 点蘸助焊剂在冷藏温度4°C - 12°C (40°F - 55°F) 条件下保质期为1年。
- 预计开封后放置时间为7天。
- 取出后使用前应放置4小时。
- 工作环境应控制在21°C - 26°C (70°F - 80°F), 45-65% Rh – 温度升高将影响产品性能。

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
IPC Classification to J-STD-004	ROLO
粘度	胶状，均匀
残留	透明，无色

表面绝缘电阻:

参照	性能	通过标准	结果
IPC-TM-650 method 2.6.3.3. §5.5.1	Control coupons	>1E9 Ω at 96 and 168 h	Pass
J-STD-004 §3.2.4.5.1	Sample coupons	>1E8 Ω at 96 and 168 h	Pass
IPC-TM-650 method 2.6.3.3. §5.5.2	Post-test visual inspection	No corrosion	Pass

资格测试的结果证实 AIM NC256 点蘸助焊剂符合 IPC TM-650, 方法 2.6.3.3 表面绝缘电阻的要求。
 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
 亚太地区 +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/Home/TermsConditions.aspx> 查询 AIM 相关条款。