



Solder plus Support

# Flux para Inmersión NC256

## Flux para Inmersión

### Características:

- Formulado para Ensamblajes PoP/Fijación de Esferas - Para ser utilizado con mezclas de Pb y libres de Pb
- Libre de Haluros y Halógeno - Excelente Wetting a ENIG-OSP-ImAg
- Fórmula con Viscosidad Ultra Estable para Volumen de Transferencia Consistente

### Descripción:

El Flux para Inmersión NC256 es un flux no clean diseñado para aplicación por inmersión o transferencias con rodillo. El Flux para Inmersión NC256 no se hace cordón o cola. Está formulado para separarse limpiamente para aplicaciones uniformes de flux. El Flux para Inmersión NC256 ha sido diseñado para ofrecer excelente actividad y características de wetting tanto en aplicaciones con plomo como en las libres de plomo. La tolerancia a humedad como a hundimientos encontrada en el Flux Para Inmersión NC2566 extiende su vida útil en instalaciones en las que el control ambiental no es óptimo.

### Aplicación del Flux:

- La presentación estándar del Flux para Inmersión NC256 es en jeringas EFD de 10cc. Puede ser utilizado o aplicado tanto en equipo de inmersión de estilo lineal o rotativo o en sistemas de transferencia.
- El Flux para Inmersión NC256 puede ser utilizado tanto en estilos de perfil de reflujo lineal y de rampa-remojó- pico en aplicaciones con plomo y libres de plomo.

### Limpieza:

- El Flux para Inmersión NC256 está formulado para dejar sus residuos en el ensamblaje; sin embargo, si fuese necesario, puede limpiarse con agua con saponificador o un limpiador solvente adecuado.
- Para una lista de materiales de limpieza adecuado, refiérase por favor al AIM Cleaner Matrix

### Manejo y Almacenaje:

- El Flux para Inmersión NC256 tiene una vida útil en refrigeración de 1 año a 4°C - 12°C (40°F - 55°C).
- El tiempo estimado una vez abierto del Flux para Inmersión NC256 en una placa médica es de 7 días.
- El Flux para Inmersión NC256 debe sacarse del refrigerador 4 horas previas a su uso.
- El área de trabajo debe mantenerse entre 21°C - 26°C (70°F - 80°F), 45-65% Rh – Una temperatura mayor afectará su desempeño.

### Seguridad:

- Utilice en un área bien ventilada y equipo protector personal adecuado.
- Para información específica de emergencia, refiérase a la Hoja anexa con Datos de Seguridad del Material.
- No deseche ningún material peligroso en contenedores no apropiados.

### Propiedades:

PARÁMETRO	VALOR
Clasificación IPC a J-STD-004	ROLO
Viscosidad	Consistencia Tipo Gel
Residuos	Claros, Incoloros

### Resistencia Aislante de la Superficie:

REFERENCIA	PROPIEDAD	CRITERIO DE PASE-FALLA	RESULTADO
IPC-TM-650 método 2.6.3.3. §5.5.1	Cupones de Control	>1E9 Ω a 96 y 168 h	Pasa
J-STD-004 §3.2.4.5.1	Cupones de Control	>1E8 Ω a 96 y 168 h	Pasa
IPC-TM-650 método 2.6.3.3. §5.5.2	Inspección Visual Post-Prueba	Sin corrosión	Pasa

Los resultados de la prueba de calificación indica que el flux para inmersión NC256 de AIM cumple con los requerimientos de IPC TM-650, Método 2.6.3.3 para la Resistencia Aislante de la Superficie.

Canadá +1-514-494-2000 · USA +1-401-463-5605 · México +52-656-630-0032 · Europa +44-1737-222-258 · Asia-Pacífico +86-755-2993-6487

India +91-80-41554753 · info@aimsolder.com · www.aimsolder.com

AIM cuenta con las Certificaciones ISO9001:2008 & ISO14001:2004

La información aquí contenida se basa en datos considerados exactos y se ofrece sin cargo. La información del producto se basa en asumir el manejo y condiciones de operación adecuados. Toda la información perteneciente a la soldadura en pasta se produce con polvo de 45 micrones. No existe responsabilidad alguna por cualquier pérdida o daño resultante del esta información o del uso de cualquier material señalado anteriormente. Para revisar los términos y condiciones de AIM, por favor refiérase a o <http://www.aimsolder.com/Home/TermsConditions.aspx>