



# NC256 SAC305



## 免洗浸蘸式焊锡膏

### 特性:

- 专为浸蘸，转针转筒式设计
- 减少Micro-BGAs下的空洞
- 适用与PoP应用/Sphere Attach
- 稳定的粘性和均匀的传输

### 描述:

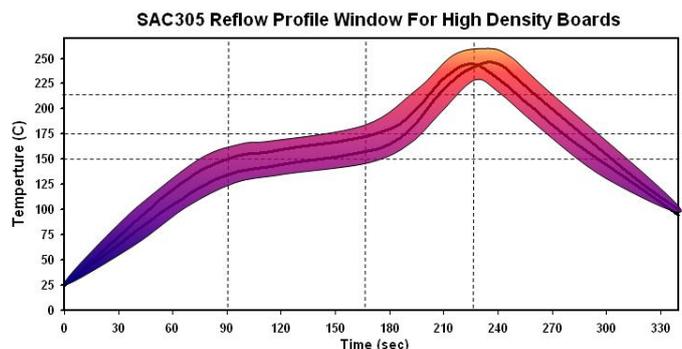
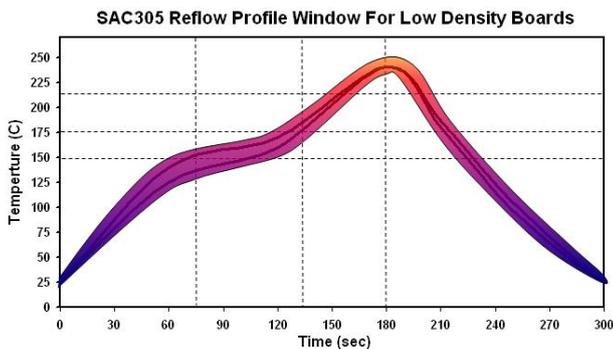
NC256 是一款专为浸蘸，转针转筒应用设计的适用于 5 号网（25um）的免洗焊锡膏。NC256 不会连接成串，可切成统一的小片。经验证 NC256 是一款高活性的，可提供优良润湿性，更好的抗坍塌性并能减少 BGAs 下的空洞的焊锡膏。在环境控制未达到最佳状况下，NC256 也可在长时间暴露或未使用的情况下使用。

### 标准应用:

NC256点蘸式助焊膏的标准包装是EFD 10cc。可用于线型或转式点蘸转针设备。  
当浸渍BGA球时;将焊锡膏的厚度统一制成球体直径的一半。把BGA浸入锡膏,保持至少0.9秒,确保完成球体完全粘附。

### 回流曲线:

低热密度及高热密度的回流曲线说明如下：既可用于 Ramp-Spike，也可用于 Ramp-Soak-Spike，他们回流温度相似。两个回流曲线不同处在于达到各自的最高温度以及液相线以上时间 (TAL)。短回流曲线图将适用于较小的组件，长回流曲线图适用于较大的组件，如背板或高密度板。阴影部分定义为工艺窗口。炉子的效率、板子尺寸、质量、元器件类型和密度都影响最终的回流曲线。这两个曲线图作为起始点，建议使用附有热电偶的实装板进行工艺优化。



升温斜率 2°C / SEC MAX	升温到 150°C (302°F)	150°C-175°C (302°F-347°F)之间时间	230°C-245°C (445°F-474°F) 到峰值温度	217°C (425°F)温度以上	冷却速度 ≤ 4 °C / SEC	冷却时间
Short Profiles	≤ 60 Sec	15-45 Sec	45-75 Sec	45-60 Sec	45± 15 Sec	2.75-3.75 Min
Long Profiles	≤ 90 Sec	60-90 Sec	45-60 Sec	45-75 Sec	45± 15 Sec	4.0-5.0 Min

❖ 推荐的 NC256 曲线只作为一种指导，需要根据炉子类型，组件以及其他的工艺变量进行优化。如果你需要其他的协助请联系 AIM 的技术支持工程师，

### 清洁:

- 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NC256。
- 欲获得适当的清洗材料一览表, 请参见AIM 的免清清洗剂表。

### 处理和存储:

- NC256在冷藏温度4°C - 12°C (40°F - 55°F)条件下保质期为1年。
- 在打开密封使用焊膏之前, 使焊膏充分且自然地升温至室温 (建议放置 8 个小时)。
- 轻而彻底地混合该产品 (最长 1 到 2 分钟), 以保证由于储存而分离的任何材料都能分布均匀。
- 勿将新的和使用过的焊膏储存在同一容器中。不使用时, 要将所有打开的容器重新密封。
- 替换与 500 克罐子的盖子连在一起的内塞, 以确保最佳的密封效果。

### 物理特性:

项目	规格
外观	灰色、光滑的油脂状
合金	SAC305
熔点	217°C
锡粉型号	T5
金属含量	77%
粘度	点涂版本
包装	符合所有工业包装标准

### 分类:

产品名称	IPC 分类J-STD-004
NC256	ROL0

### 表面绝缘电阻:

参考	样板	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

这个测试的结果证实 AIM NC256 锡膏助焊剂符合 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 +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按指定材料生产, 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。