



Soldadura en Pasta para Inmersión, No Clean

Características:

- Diseñado para aplicación por inmersión o transferencias con rodillo
- Viscosidad estable para volumen de transferencia constant
- Adecuado para ensamblajes PoP / Fijación de Esferas
- Reduce la micción Durante Micro-BGAs

Descripción:

NC256 es una malla de tipo 5 (25um) soldadura en pasta no-clean esta diseñada para la transferencia de pin, transferencia con rodillo, dispensación y aplicaciones por inmersión. NC256 no hace cuerda o cola y separa limpiamente para la transferencia uniforme de sitio a sitio. NC256 ha demostrado ofrecer una excelente actividad y características de humectación, resistencia superior de desplome y ha demostrado que reduce la micción en BGAs. NC256 extiende su vida útil en instalaciones en las que el control ambiental no es óptimo.

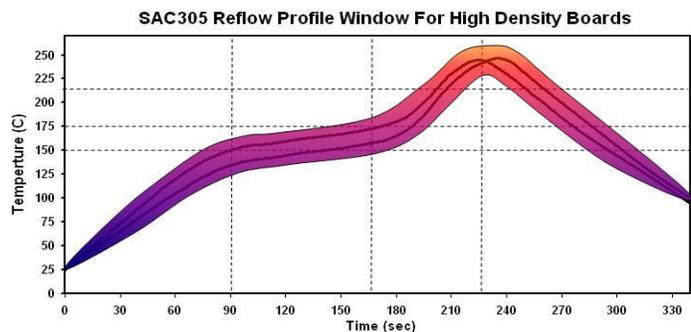
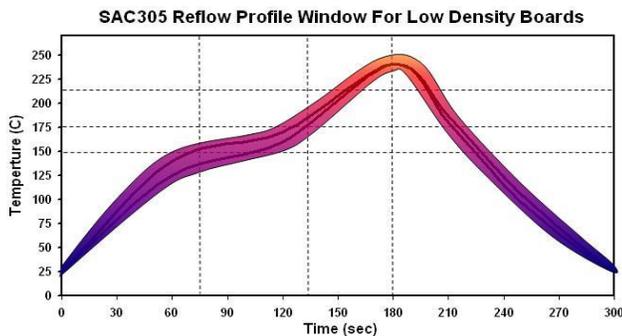
Aplicación Típica:

La presentación estándar del Flux NC256 para inmersión es en jeringas de 10cc EFD. Se puede utilizar con cualquiera de los equipos de inmersión de estilo lineal o rotativo controlado, con transferencia de pasador o dispensado.

Cuando se sumergen las esferas del BGA; se forma un espesor uniforme de pasta igual a la mitad del espesor del diámetro de las esferas. Es recomendable sumergir el BGA y mantenerlo sumergido por lo menos 1 segundo para asegurar su completa adhesión a las esferas del BGA.

Perfil de Reflujo:

Perfiles de densidad térmica de baja y alta densidad térmica se muestran a continuación; ambos pueden ser utilizados en la rampa de punta-o rampa-empape de punta-aplicaciones, y cada uno tiene temperaturas pico de reflujo similares. Los dos perfiles difieren en el momento en que alcanzan su temperatura pico respectiva, así como el momento de tiempo por sobre la licuefacción, (TAL). La de perfil menor se aplicaría a ensamblajes más pequeños, mientras que la de perfil mayor aplicaría a ensamblajes más grandes como los de las placas posteriores o tableros de alta densidad. La eficiencia del horno, tamaño/masa del tablero, tipo de componente y densidad influyen todos en el perfil final para un ensamblaje dado. Estos perfiles son puntos de partida, y se recomiendan los tableros de proceso con coples térmicos anexos para optimizar el proceso.



<i>RAMPA DE PRECALENTAMIENTO 2°C / SEC MAX</i>	<i>RAMPA A 150°C (302°F)</i>	<i>PROGRESO A TRAVES DE 150°C-175°C (302°F-347°F)</i>	<i>A TEMP PICO 230°C-245°C (445°F-474°F)</i>	<i>TIEMPO SOBRE 217°C (425°F)</i>	<i>ENFRIARSE ≤ 4 °C / SEC</i>	<i>LONGITUD DEL PERFIL, DE TEMPERATURA AMBIENTE A TEMPERATURA PICO</i>
Perfiles Cortos	≤ 60 Sec	15-45 Sec	45-75 Sec	45-60 Sec	45± 15 Sec	2.75-3.75 Min
Perfiles Largos	≤ 90 Sec	60-90 Sec	45-60 Sec	45-75 Sec	45± 15 Sec	4.0-5.0 Min

Limpieza:

- La NC256 puede limpiarse, en caso necesario, con agua con saponificador o con un limpiador solvent adecuado.
- Para una lista de materiales de limpieza compatibles, refiérase a la the AIM cleaner matrix.(Tabla de Limpiadores)

Manejo y Almacenaje:

- La NC256 tiene una vida útil de un año cuando se conserva en refrigeración a 4°C - 12°C (40°F - 55°F).
- Permita que la soldadura se caliente a temperatura ambiente completa y naturalmente 8 horas previas a la ruptura del sello para su uso.
- Para asegurar la distribución pareja de cualquier material separado, mezcle el producto ligeramente y a fondo (1-2 mins. max).
- No almacene pasta nueva y usada en el mismo contenedor, y vuelva a sellar cualquier contenedor mientras no esté en uso.
- Para asegurar el mejor sellado posible, vuelva a colocar el tapón interno y la tapa de los envases de 500 gramos.

Propiedades Físicas:

<i>Información</i>	<i>Especificación</i>
Apariencia	Gris, Suave, Cremosa
Aleación	SAC305
Punto de Fusión	217°C
Tamaño de la Partícula	T5
Carga de Metal en General	77%
Viscosidad	Dispensar
Envases	Disponible en todos los envases de la industria

Clasificación:

<i>NOMBRE DEL PRODUCTO</i>	<i>CLASIFICACIÓN IPC a J-STD-004</i>
NC256	ROL0

Resistencia Aislante de la Superficie:

<i>REFERENCIA</i>	<i>PROPIEDAD</i>	<i>CRITERIO DE PASE O FALLA</i>	<i>RESULTADADO</i>
IPC-TM-650 método 2.6.3.3. §5.5.1	Cupones de Control	>1E9 Ω at 96 and 168 h	Pasa
J-STD-004 §3.2.4.5.1	Cupones de Muestra	>1E8 Ω at 96 and 168 h	Pasa
IPC-TM-650 método 2.6.3.3. §5.5.2	Inspección Visual Post-test	Sin corrosión	Pasa

El resultado del test de calificación indica que el flux en pasta de AIM NC 256 cumple con los requerimientos de IPC TM-650, Método 2.6.3.3 para la Resistencia Aislante de la Superficie.

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.