



# NC263UR



## Flux Líquido No Clean

### Características:

- Libre de Resinas
- Mayor Nivel de Actividad
- Puede Aplicarse por Rocío, Espuma o Inmersión.
- Amplia Ventana de Proceso
- Libre de Haluros

### Descripción:

El NC263 UR es un flux No Clean para soldadura por ola libre de resinas, libre de haluros, diseñado para mejorar el wetting durante el proceso de soldadura por ola. El NC263 UR ofrece un nivel de actividad mejorado así como una menor tensión superficial que otros fluxes no clean. El NC263 UR funciona bien en PWBs con cobre puro, recubiertos de soldadura o con recubrimiento orgánico, dejando residuos post procesos insignificantes que no son conductores y que no requieren limpieza en la mayoría de las aplicaciones. El NC263 UR tiene una química única y una amplia ventana de proceso, que lo hacen un acierto en sus procesos de soldadura por ola.

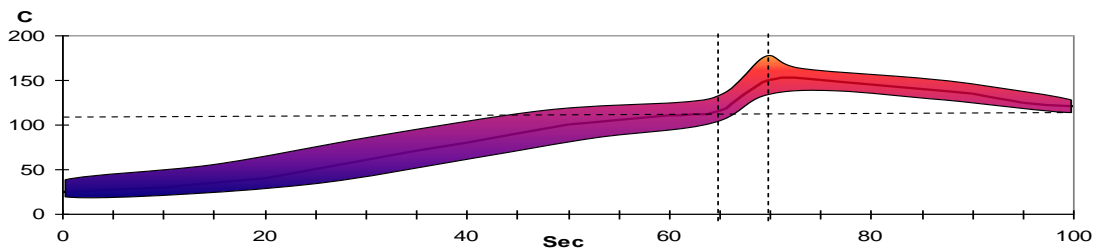
### Aplicación de Flux:

- El NC263UR está formulado para ser aplicado por rocío, espuma, cepillado, o inmersión. Para aplicaciones por rocío, el NC263UR está listo para usarse directamente de su contenedor, sin necesidad de adelgazamiento. Cuando se aplica por rocío, es importante lograr y mantener una cobertura y uniformidad adecuadas. Se recomienda una capa de flux seco, de 500 a 1500 microgramos por pulgada cuadrada como punto de partida.
- Cuando se utiliza equipo de nitrógeno sellado para soldadura por ola, generalmente es necesario aplicar una cantidad ligeramente mayor de flux al que se aplica normalmente, como resultado del secado excesivo debido a la longitud extendida del equipo.
- Al aplicarlo como espuma, las burbujas de aire deben suministrarse con aire comprimido, libre de grasa y humedad. Ajuste la cabeza del aplicador para conseguir una distribución uniforme de pequeñas burbujas para una óptima cobertura de flux. Es necesario agregar, periódicamente, el Thiner Genérico para Flux de AIM durante las aplicaciones como espuma, para reemplazar el que se pierde por evaporación.

### Control del Proceso:

Debido al bajo porcentaje de sólidos en este flux, el control de gravedad específica con equipo automatizado usualmente es poco efectivo; se recomienda, por lo tanto, control a través de titulación. El Kit de Titulación de AIM ha demostrado tener un costo efectivo, ser amigable para el usuario, rápido y exacto. La Titulación deberá realizarse al menos una vez por hora para operaciones de flux en espuma, o con mayor frecuencia si se encuentran variaciones más significativas.

### Perfil Térmico:



<b>RAMPA DE PRECALENTAMIENTO</b> 2-3°C / SEC MAX	<b>PROGRESO A TRAVÉS DE</b> 66°C - 77°C ( 150 - 170°F )	<b>TEMPERATURA DEL LADO SUPERIOR DEL PCB</b> 87°C - 115°C ( 190°F - 240°F )	<b>ENFRIAMIENTO</b> ≤ 4°C
	≤ 40 SEGUNDOS	JUSTO ANTES DE LA OLA	

### Cleaning:

El NC263UR puede ser limpiado, en caso necesario, con agua con saponificador o un limpiador solvente adecuado. Refiérase al AIM No-Clean-Cleaner Matrix (Tabla de Limpiadores) para una lista demateriales de limpieza adecuados.

### Manejo:

- El NC263UR tiene una vida útil, en empaque cerrado, de un año cuando se almacena a temperatura ambiente.
- No se almacene cerca del fuego o flama. Manténgase alejado de la luz del sol, que puede degradar el producto.
- El NC263UR está listo para usarse. No es necesario realizar ninguna mezcla.
- No mezcle químico usado con nuevo en un mismo contenedor.

### Seguridad:

- Utilícese en un área debidamente ventilada y con el equipo protector personal adecuado.
- Para información específica de emergencia, refiérase a la Hoja de Datos de Seguridad de Material anexa.
- No desechar material peligroso en contenedores no autorizados.

### Propiedades Físicas:

Parámetro	Valor	Parámetro	Valor
J-STD-004	ORM0	Gravedad Específica	0.80 (agua = 1)
Visual	Claro, Incoloro	Punto de Inflamación	< 10°C
Olor	Aromático (Ligeramente)	Punto de Ebullición	82°C
Contenido de Sólidos	4.86%	pH (1% solución /agua)	4.88
Número Ácido	16.14 mg KOH por gramo de flux		

### Prueba de Corrosión:

Parámetro	Requerimientos	Resultados
Espejo de Cobre (24 hrs @ 25°C, 50%RH)	IPC-TM-650-2.3.32	Medio
Prueba de Haluro (Cromato de Plata)	IPC-TM-650-2.2.33	Pasa

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.