

WS482 SOLDADURA CON NUCLEO DE FLUX SOLUBLE EN AGUA

CARACTERÍSTICAS

- Libre de Haluros, ORM0
- Alto Nivel de Actividad
- Excelente Transferencia Térmica y Mojado
- Compatible con Aleaciones con Plomo y Sin Plomo
- Amplia Ventana de Limpieza
- Residuos de Fácil Remoción con Agua DI

DESCRIPCIÓN

WS482 es una soldadura en alambre única en su tipo con núcleo de flux libre de haluros y soluble en agua. WS482 es altamente activo con excelentes características de humectación y soldabilidad, su fórmula es térmicamente estable, lo que permite procesarla con todas las aleaciones de soldadura con plomo y libre plomo. Los residuos del post-proceso del flux WS482 son bajos en corrosión y no empañarán el PCB, el cobre o las uniones de soldadura y deben ser removidos completamente con agua DI en un plazo de 5 a 7 días después del procesamiento, lo que se logra fácilmente con agua DI caliente. La clasificación de flujo WS482 es ORM0 por J-STD-004B.

DISPONIBILIDAD

La soldadura en alambre con núcleo de flux soluble en agua WS482 está disponible en aleaciones, diámetros y tamaños de carretes comunes. Otras aleaciones, diámetros y tamaños de carretes pueden estar disponibles bajo requerimiento especial.

APLICACIÓN

Se recomienda que la temperatura de la punta del caudín este en un rango de 350°C - 400°C (650°F - 750°F) para aleaciones estaño plomo y 370°F - 425°C (700°F - 800°F) para las aleaciones libres de plomo más comunes.



MANEJO Y ALMACENAMIENTO

| Tiempo | Temperatura |
|--------|-------------------------------------|
| 3 años | Fresco < 30°C (< 86°F) Seco < 75%Rh |

Almacene el alambre en un área limpia y seca, lejos de la humedad y la luz solar. No congele este producto.

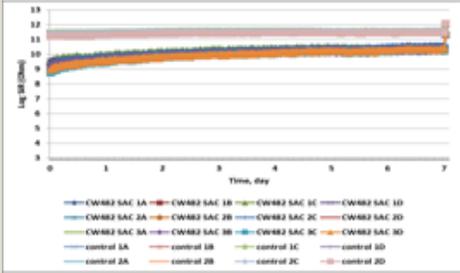
LIMPIEZA

Los residuos post-proceso deben eliminarse con agua desionizada a 38° - 60°C (100 ° - 140 ° F). Se recomienda un sistema de limpieza en aerosol u otro sistema de limpieza a presión.

SEGURIDAD

Usar con ventilación y equipo de protección personal adecuado. Consulte la Hoja de Datos de Seguridad correspondiente para obtener información específica sobre emergencias. No deseche los materiales peligrosos en recipientes no aprobados.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

| Nombre | Método de Prueba | Resultado | |
|--|---|---|--|
| Clasificación de flux por IPC | J-STD-004 | ORM0 | |
| Clasificación de flux por IPC | J-STD-004B 3.3.1 | ORM0 | |
| Nombre | Método de Prueba | Resultado | Imagen |
| Prueba de Corrosión Inducida por el Método Espejo de Cobre | J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32 | BAJO |  |
| Pruebas de Propiedades Corrosivas de los Residuos de Fundente. | J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15 | PASA |  |
| Contenido de Haluros | J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1 | 0.0% | |
| Presencia de Haluro(s) por Método de Cromato de Plata | J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33 | PASA * Descoloración debido a la reacción de amina | |
| Presencia de Fluoruro(s) por Método de Punto | J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1 | No Fluoruros | |
| Resistencia Aislante de la Superficie (SIR) *Después de la limpieza | J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7 | PASA * Todas las mediciones exceden los 100 MΩ |  |
| Índice de Acidez del Flux | J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13 | 119 mg KOH por gramo de flux Valor Típico | |
| Inspección Visual | J-STD-004B 3.4.2.5 | PASA | |
| Mojado | J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45 | PASA | |
| Fluoruros | J-STD-004B IPC-TM-650 | PASA | |
| Propagación | J-STD-004B 3.7.2 IPC-TM650 2.4.46 | PASA | |