



# NC264-5



## Flux Líquido No Clean

### Características:

- Amplia Ventana de Proceso
- Wetting rápido para aleaciones SN100C® y SAC
- Libre de Haluros
- Bajos Residuos Post Proceso
- Compatible con Libre de Plomo y Estaño Plomo

### Descripción:

El NC264-5 es un flux líquido con base de alcohol, no clean, formulado para ofrecer una muy amplia ventana de proceso para operaciones de soldado por ola sin plomo y de estaño-plomo. El NC264-5 ofrece un wetting más rápido para aleaciones SN100C® y SAC que los fluxes previamente formulados, y es compatible con un amplio rango de aleaciones de soldadura libre de plomo y de estaño-plomo. El NC264-5 ofrece bajos residuos post proceso y ha demostrado reducir los requerimientos de mantenimiento preventivo para aplicaciones de flux por rocío. El NC264-5 está diseñado para ser un flux de residuos no clean y no visibles, que pueden ser eliminados si son críticos para la aplicación del producto.

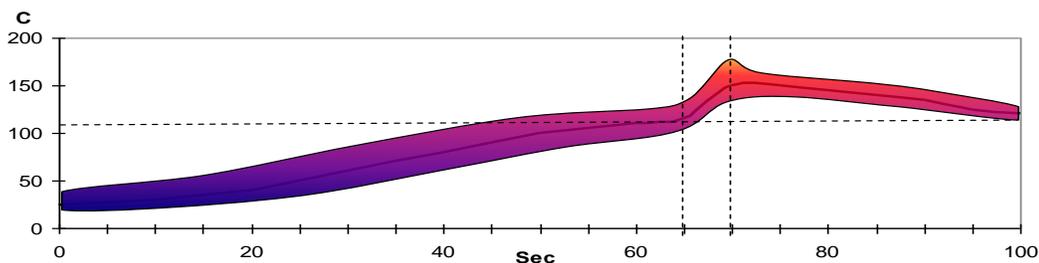
### Aplicación:

- El NC264-5 está formulado para aplicarse por rocío, como espuma, por cepillado o inmersión. Para aplicarse por rocío, el NC264-5 se encuentra listo para ser utilizado directamente de su contenedor, sin requerir dilución. Al rociarlo, es imperativo que se logre y se mantenga una cobertura adecuada y uniformidad del flux. Se recomienda una capa de flux seco de 500-1500 microgramos por pulgada cuadrada, como punto de partida.
- Cuando se utilice un equipo de soldadura por ola de nitrógeno sellado, se requiere generalmente aplicar una cantidad de flux ligeramente superior a la normal como resultado de un secado excesivo debido a la longitud adicional 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 de Proceso:

Debido al bajo porcentaje de sólidos en este flux, el control de la gravedad específica con equipo automatizado usualmente es poco efectivo; por lo tanto se requiere que el control sea mediante valoración. El Kit de Valoración de AIM ha probado tener un costo efectivo, ser amigable para el usuario, rápido y exacto. Esta valoración deberá llevarse a cabo al menos una vez cada hora para operaciones de flux en espuma, o con mayor frecuencia si se descubren variaciones significativas.

### Perfil Térmico:



<b>RAMPA DE PRECALENTAMIENTO</b> 2-3 °C / SEC MAX	<b>PROGRESO A TRAVÉS DE 66°C - 77°C</b> ( 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	

### Limpieza:

El NC264-5 puede ser limpiado, de ser necesario, con agua con saponificador o con un limpiador solvente apropiado. Para una lista de materiales de limpieza adecuados, refiérase al AIM No-Clean-Cleaner Matrix (Tabla de Limpiadores).

### Manejo:

- El NC264-5 tiene una vida, en empaque cerrado, de un año cuando se almacena a temperatura ambiente.
- No se almacene cerca de fuego o flama. Manténgase alejado de la luz del sol, que puede degradar el producto.
- El NC264-5 está listo para usarse, no es necesario realizar ninguna mezcla.
- No mezcle químico usado con nuevo en el mismo contenedor. Vuelva a sellar cualquier contenedor abierto.

### Seguridad:

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

### Propiedades Físicas:

Parámetro	Valor
J-STD-004	ROLO
Visual	Claro, Incoloro
Olor	Aromático (Ligeramente)
Contenido de Sólidos	3.54%
Número Ácido	16.60-20.50 mg KOH/g flux

Parámetro	Valor
Gravedad Específica	0.80 (agua = 1)
Punto de Inflamación	< 10°C
Punto de Ebullición	82°C
pH (1% solución/agua)	Acido

### Prueba de Corrosión:

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

### Resistencia Aislante de la Superficie:

Referencia	Propiedad	Criterio de Pase o Falla	Resultados
IPC-TM-650 método 2.6.3.3 85°C / 85% R.H.	Cupones de Control	>1E+9 $\Omega$ a 96 y 168 hrs	3.15E+9 $\Omega$ y 3.02E+9 $\Omega$ Pasa
	Cupones de Muestra – patrón hacia arriba	>1E+8 $\Omega$ a 96 y 168 hrs	3.03E+9 $\Omega$ y 2.93E+9 $\Omega$ Pasa
	Cupones de Muestra – patrón hacia abajo	>1E+8 $\Omega$ a 96 y 168 hrs	4.26E+8 $\Omega$ y 6.03E+8 $\Omega$ Pasa
	Inspección visual post - examen	Sin crecimiento de dendritas o corrosión	Pasa

### Electromigración:

Prueba	Condiciones	Especificación	Resultados
Electromigración Belcore Requerimientos de Flux GR-78	65°C/85% R.H. 500 hrs – Control	Rf/Ri > 0.1	7.67E+10 $\Omega$ / 5.53E+10 $\Omega$ – Pasa
	65°C/85% R.H. 500 hrs – Muestra	Rf/Ri > 0.1	1.69E+11 $\Omega$ / 2.30E+10 $\Omega$ – 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

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.