

NC280 免洗液态助焊剂

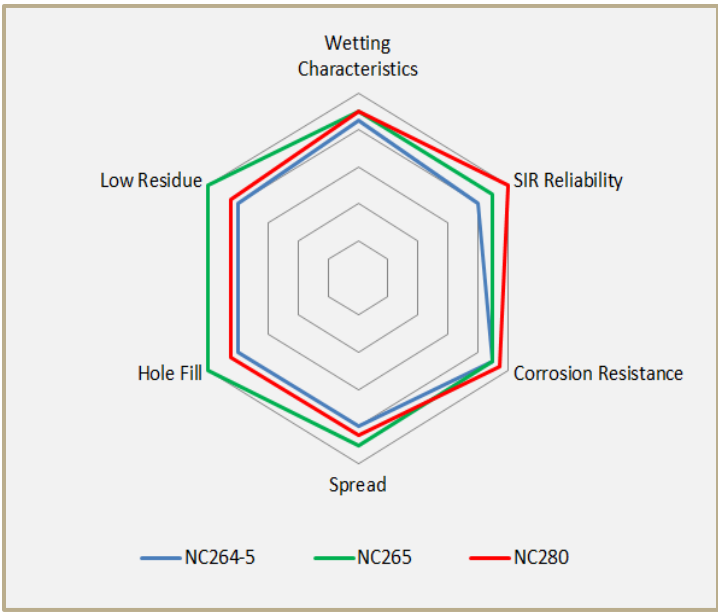
特性

- 原始状态通过 SIR 测试
- 返工安全性高
- 无卤化物
- 润湿性优秀
- 符合 REACH/RoHS
- 高可靠性

描述

NC280 免洗液态助焊剂设计用于高可靠性应用包括汽车、医疗和军工。NC280 独特的配方通过了 J-Std-004A 和 B 的 SIR 测试（在无热暴露的情况下）。此款助焊剂适合用于局部热应用例如手工焊接、选择性焊接和绝缘线镀锡。NC280 可用于无铅和锡铅合金产品。工艺残留量极少；若有清洗需求，使用市售清洗剂即可轻松去除残留物。

特点



处理 & 储存

参数	时间	温度
密封保质期	1 年	室温

请勿靠近火源储存。避免阳光直射，光线可能导致产品降解。NC280 出厂即为即用状态，无需混合。请勿将使用过的化学品与未使用的化学品混合存放在同一容器中。开封后的容器需重新密封。储存温度范围为 4° C - 40° C (40° F - 100° F)。

应用

NC280 可用于喷雾式、瓶装、笔装以及浸蘸式应用。NC280 开箱即用，无需稀释。典型的干助焊剂涂层为 500-1500 $\mu\text{g}/\text{in}^2$ 。

工艺指导

手工焊接使用少量 NC280 以减少残留。线材浸蘸的深度大约为线材长度 50%，可以通过助焊剂容器的导管控制孔来控制助焊剂的流量。应每日更换助焊剂，以防止污染和控制蒸发损失。对于选择性波峰焊工艺，最低焊锡槽温度应为 280° C（典型范围 280-300° C）。此外，在接触波峰之前，板子顶面的温度应至少为 85° C（典型范围 85-140° C）。如需处理协助，请访问 <http://www.aimsolder.com/technical-support-contacts> 联系 AIM 技术支持。

清洗

NC280 的残留物可用普通清洗剂清洗。不推荐使用 IPA。请联系 AIM 技术支持以获得推荐产品。

安全

保持通风并使用适当的个人防护设备。对任何特定的紧急情况，请参照安全数据表 SDS 的信息。请勿在未核准容器内处理任何有害物质。

测试数据小结

名称	测试方法	结果	
IPC 分类	J-STD-004	ROL0	
IPC 分类	J-STD-004B 3.3.1	ROL0	
名称	测试方法	结果	图像
铜镜	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	低	
腐蚀性	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	通过	<div>Before</div>  <div>After</div> 
定量卤化物	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	0.0	无卤化物

名称	测试方法	结果	图像
定量卤化物、铬酸银测试	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	通过	
定量卤化物、氟化点	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	通过	无氟化物
表面绝缘电阻	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	通过	按需求提供结果
	J-STD-004 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.3	通过	按需求提供结果
电化迁移	J-STD-004B 3.4.1.5 IPC-TM-650 2.6.14.1	通过	
助焊剂固体含量、非挥发性测定	J-STD-004B 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	3.57% 典型值	
酸值测定	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	12.8 mg KOH /克助焊剂 典型值	
助焊剂比重测定	J-STD-004B 3.4.2.3 ASTM D-1298	0.77-0.82 (水 = 1) 典型值	
pH (1% solution /water)	ASTM D5464 ASTM G51	酸性	
外观	J-STD-004B 3.4.2.5	淡黄	