

NC 膏状助焊剂

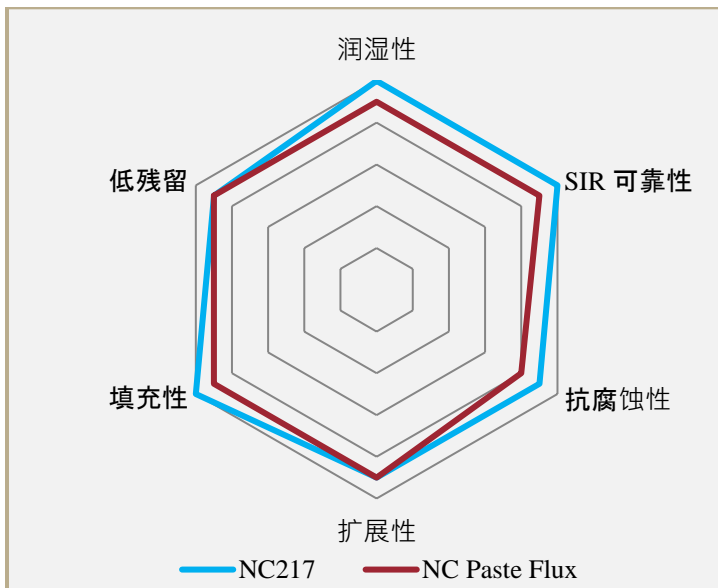
特性

- ▶ 无卤素/无卤化物
- ▶ 低空洞
- ▶ 工艺窗口宽
- ▶ 与有铅和无铅产品兼容
- ▶ 适用于 BGA 返工和植球
- ▶ 符合 IPC 7711-7721 标准

描述

NC 膏状助焊剂是一款免洗，黏附和返修助焊剂，可用于电路板常规焊接或返修，BGA 返工和植球。NC 膏状助焊剂还可用于手动焊接，热风返修站，对流式回流炉，气相焊接。焊后残留透明呈惰性，无需清洗。NC 膏状助焊剂可兼容所有的有铅和无铅合金。本产品的应用方式有喷涂、刷或钢网印刷。NC 膏状助焊剂符合 IPC 7711-7721 标准。

特点



处理和储存

参数	时间	温度
冷藏密封 保质期	1 年	0°C-12°C (32°F-55°F)
非冷藏密封 保质期	6 个月	< 25°C (< 77°F)

密封的 NC 膏状助焊剂在 0° C - 12° C (32° F - 55° F) 温度下可储存 1 年。不要靠近火源或易燃品存放。避免光照，否则它可能会降低产品质量。NC 膏状助焊剂可随时使用，无需搅拌。不要将使用过和未使用的产品混合装在同一容器内。重新密封已打开的容器。开盖后，膏状助焊剂的保质期取决于环境 和应用。

应用

NC 膏状助焊剂可以从容器中取出直接使用，不用稀释。可用喷涂针，棉签或刷子涂覆 NC 在工件上。

工艺指导

应根据合金和应用要求使用 NC 膏状助焊剂。如需应用支持，请登陆

<http://www.aimsolder.com/technical-support-contacts>. 联系 AIM。

*所有信息仅供参考。不作为特定来料产品规格说明或工艺设计。有关特定产品的信息，请参阅分析证书。

免责声明 以上信息免费提供，产品信息根据正确的处理和操作条件提供。如未按信息中的正确方法使用或未按指定材料生产，造成的损失或伤害，不在责任承担范围内。详情请登入 <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> 查询 AIM 相关条款。

清洁

NC 膏状助焊剂可以用工业常用的助焊剂清除剂清洗。请联系 AIM 以获得更多的信息。

安全

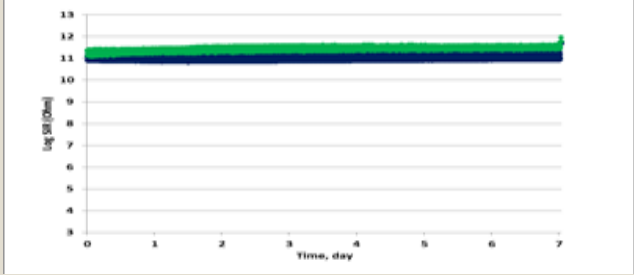
保持通风并使用适当的个人防护设备。对任何特定的紧急情况，请参照 SDS 信息。不要在未核准的容器内处理任何有害物质。

测试数据小结

名称	测试方法	结果	
IPC 助焊剂分类	J-STD-004	ROLO	
IPC 助焊剂分类	J-STD-004B 3.3.1	ROLO	
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	 <p>NC PASTE FLUX CONTROL</p> <p>前 后</p>
腐蚀性	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	通过	 <p>前 后</p>
定量卤化物	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	0.0%	
定量卤化物，铬酸银	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	通过	

*所有信息仅供参考。不作为特定来料产品规格说明或工艺设计。有关特定产品的信息，请参阅分析证书。

免责声明 以上信息免费提供，产品信息根据正确的处理和操作条件提供。如未按信息中的正确方法使用或未按指定材料生产，造成的损失或伤害，不在责任承担范围内。详情请登入 <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> 查询 AIM 相关条款。

名称	测试方法	结果	图像
定量卤化物, 氟化点	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	无氟	
表面绝缘电阻	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	在测试模式, 所有测试都超 过 100 MΩ	
酸值测定	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	161 ± 3 mgKOH/g flux 典型值	
外观	J-STD-004B 3.4.2.5	通过	
润湿性	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	通过	

*所有信息仅供参考。不作为特定来料产品规格说明或工艺设计。有关特定产品的信息，请参阅分析证书。

免责声明 以上信息免费提供，产品信息根据正确的处理和操作条件提供。如未按信息中的正确方法使用或未指定材料生产，造成的损失或伤害，不在责任承担范围内。详情请登入 <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> 查询AIM相关条款。