

WS716 FLUX LÍQUIDO SOLUBLE EN AGUA

CUALIDADES

- Libre de Halógenos y Haluros.
- Clasificado ORH0 por J-STD-004B.
- Excelente Acción de Mojado.
- Amplia ventana de procesos
- Bajo residuo y de fácil limpieza.

DESCRIPCIÓN

WS716 es un flux líquido soluble en agua, base alcohol, libre de halógenos y haluros, orgánicamente activado y libre de resina, diseñado para aplicaciones de soldadura por ola y selectiva. WS716 tiene características de mojado excepcionales que producen uniones de soldaduras uniformes y brillantes. WS716 se puede utilizar en todos los acabados superficiales comunes incluyendo ENIG, OSP y HASL. Los residuos de flux WS716 deben de ser removidos después del proceso de soldadura.

CARACTERÍSTICAS

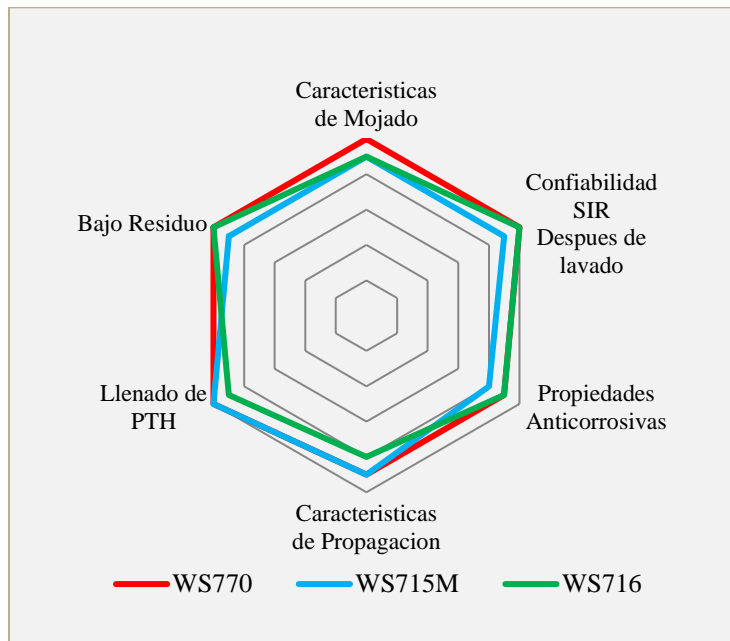


Foto cortesía de Spraying Systems Co.

MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Parámetro	Tiempo	Temperatura
Vida Útil	1 año	Temperatura Ambiente

WS716 tiene una vida útil de un 1 año cuando se almacena a temperatura ambiente y sellado. Almacenar lejos de áreas calientes y alejadas de la luz solar, ya que puede degradar el producto. El flux liquido WS716 es enviado listo para su uso y aplicación, no requiere ser mezclado o diluido. Volver a tapar o sellar cualquier contenedor abierto para su conservación. Se recomienda un rango de temperatura de 4°C - 40°C (40 - 100 ° F) para su almacenamiento.

APLICACION

WS716 puede aplicarse utilizando métodos de rociado, brocha o inmersión. Cuando la aplicación se realiza mediante el rociado, el control y la uniformidad en la aplicación del flux es crítica. Se recomienda una aplicación de flux entre 500-1500 µg de sólidos por pulgada cuadrada como rango típico.

GUIA DE PROCESO

Utilizando termopares unidos a la parte superior del PCB, la temperatura debe estar entre 85-110 ° C (185-230 ° F) antes de tocar la soldadura. Es importante que el flux esté seco antes de entrar en contacto con la soldadura independientemente de la temperatura para evitar defectos. La generación de humo durante el proceso de soldadura puede ocurrir y se considera normal si no es excesivo. El tiempo de contacto recomendado es de 3-9 segundos como típico. Para mayor información y asistencia en el proceso, comuníquese con el Soporte Técnico de AIM visitando:

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

LIMPIEZA

Los residuos WS716 deben limpiarse con agua des-ionizada o en combinación con limpiadores apropiados. El agua des-ionizada se recomienda para el enjuague final. Los residuos deben eliminarse dentro de las 8 horas posteriores a la aplicación. Póngase en contacto con AIM para obtener información adicional.

SEGURIDAD

Usar con ventilación adecuada y equipo de protección personal de acuerdo a las normas de seguridad de su compañía. Consulte la Hoja de Datos de Seguridad para información específica de emergencia. Los desechos impregnados con flux deberán ser colocados en contenedores especiales de acuerdo a las normas de seguridad de su compañía.

ESPECIFICACIONES TECNICAS

Nombre	Método de Prueba	Resultado
Clasificación de flux por IPC	J-STD-004	ORH0
Clasificación de flux por IPC	J-STD-004B 3.3.1	ORH0
Nombre	Método de Prueba	Resultado
Prueba de Corrosión Inducida por el Método Espejo de Cobre	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	ALTO
Pruebas de Propiedades Corrosivas de los Residuos de Fundente.	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	ALTO
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
Presencia de Fluoruro(s) por Método de Punto	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	PASA
Resistencia Aislante de la Superficie (SIR) * Medición en superficie limpia.	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	PASA
	J-STD-004 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.3	PASA
Contenido de Sólidos No Volátiles en el Fundente.	J-STD-004B 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	11.3 Valor Típico
Índice de Acidez del Flux	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	99.2 mg KOH por gramo de flux Valor Típico
Gravedad Especifica	J-STD-004B 3.4.2.3 ASTM D-1298	0.87 (Agua= 1) Valor Típico
Inspección Visual	J-STD-004B 3.4.2.5	INCOLORO
Mojado	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	PASA