

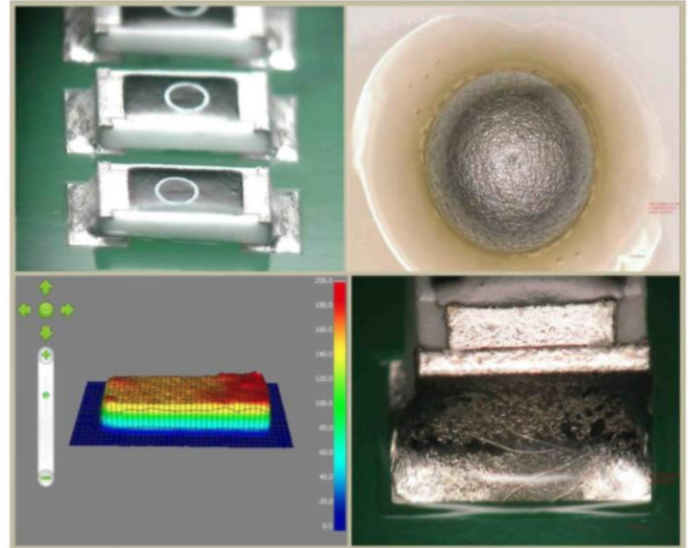
ПАЯЛЬНАЯ ПАСТА NC259

СВОЙСТВА

- Уменьшение кол-ва пустот при пайке
- Снижение вероятности появления дефекта типа «голова на подушке»
- Увеличенное время жизни на трафарете
- Возможность работы с мелкими компонентами
- Прекрасные смачивающие свойства при использовании со сплавами, не содержащими серебра, или с низким содержанием серебра
- Очень малое количество остатков флюса
- Скорость печати до 6 дюймов/с (150 мм/с)

ОПИСАНИЕ

Паяльная паста AIM NC259 была разработана для использования со сплавами, не содержащими серебра/с малым содержанием серебра, обладая характеристиками сплавов SAC с высоким содержанием серебра. NC259 способна сохранять свои свойства на трафарете (Pause to Print) > 8 часов, в то же время обеспечивая большой коэффициент проникновения пасты через апертурные трафарета и высокое качество печати. Система активаторов NC259 улучшает смачивание, несмотря на отсутствие серебра, а также выдерживает пиковые температуры пайки, а именно 260 °С. В сочетании с SN100C NC259 обеспечивает яркие, гладкие паяные соединения и препятствует образованию пустот при пайке BGA и BTC. Минимальное количество прозрачных остатков флюса после пайки.



ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ХРАНЕНИЕ

Параметр	Время	Температура
Срок годности при хранении в закрытой упаковке	9 месяцев	4 °C – 12 °C (40 °F – 55 °F)
Срок годности	1 месяц	< 25 °C (78 °F)

Не добавляйте использованную пасту к неиспользованной пасте. Храните использованную пасту отдельно; храните неиспользованную пасту плотно закрытой внутренней пробкой и крышкой. Для получения дополнительной информации см. инструкцию по работе с пастой AIM.

ОЧИСТКА

До пайки оплавлением: AIM DJAW-10 эффективно удаляет паяльную пасту NC259 с трафаретов в процессе трафаретной печати. DJAW-10 может наноситься вручную или использоваться в устройствах для очистки трафаретов. DJAW-10 не высушивает NC259 и улучшает свойства нанесения. Не следует применять DJAW-10 повторно. Не наносите DJAW-10 на верхнюю часть трафарета. Использование изопропанола (IPA) не рекомендуется, но он может быть использован для окончательной промывки трафарета.

Остатки флюса после пайки: остаток NC259 может оставаться на изделии после пайки и не требует удаления. Если очистка необходима, AIM тесно сотрудничает с отраслевыми партнерами в целях обеспечения эффективного удаления остатков NC259 обычными средствами для удаления флюса. Обратитесь в AIM для получения информации о совместимых очищающих средствах.

Документ ред. № 1
Страница 1 из 4

ХАРАКТЕРИСТИКИ



ОТКАЗ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ Материалы справочника подготовлены на основе тщательно изученных данных и предоставляются бесплатно. Информация о продукте основывается на предположении о соблюдении инструкции по эксплуатации и условий эксплуатации. Компания заявляет однозначный отказ от ответственности за любой ущерб или повреждения, возникшие в результате использования данной информации или каких-либо указанных материалов. Для ознакомления с условиями и положениями AIM см. <http://www.aimsolder.com/terms-conditions>

ПРОФИЛЬ ПАЙКИ


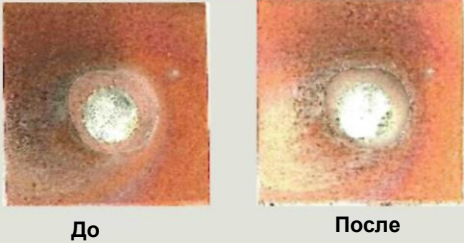
Подробную информацию о профиле см. на <http://www.aimsolder.com/reflow-profile-supplements>.

Обращайтесь в AIM для получения дополнительной информации.

ПЕЧАТЬ

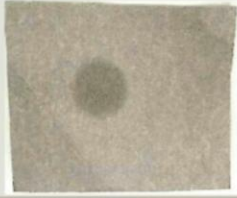
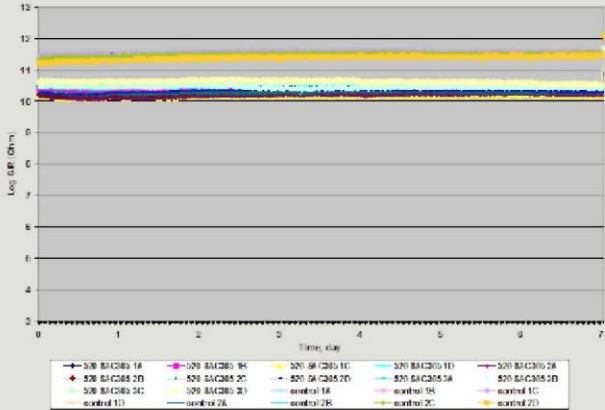
Рекомендуемые начальные настройки устройства печати в зависимости от конструкции печатной и контактной площадки	
Параметр	Рекомендованные начальные установки
Давление ракеля	0,9–1,5 фунта/дюйм
Скорость ракеля	0,5–6 дюймов/с
Вертикальное отделение	При контакте 0,00 мм
Дистанция отделения	0,75–2,0 мм
Скорость отделения	3–20 мм/с


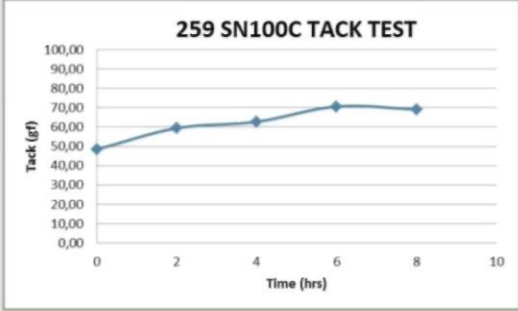
СВОДНАЯ ВЕДОМОСТЬ РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЙ

Название	Метод проведения испытаний	Результаты	
Классификация флюсов в соответствии со IPC	J-STD-004	ROL0	
Классификация флюсов в соответствии со IPC	J-STD-004B 3.3.1	ROL1	
Название	Метод проведения испытаний	Типичные результаты	Изображение
Медное зеркало	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	НИЗКИЙ УРОВЕНЬ	
Коррозия	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	ПРОЙДЕНО	
Количественный состав галогенов	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	ПРОЙДЕНО	L1

Документ ред. № 1
Страница 2 из 4

ОТКАЗ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ Материалы справочника подготовлены на основе тщательно изученных данных и предоставляются бесплатно. Информация о продукте основывается на предположении о соблюдении инструкции по эксплуатации и условий эксплуатации. Компания заявляет однозначный отказ от ответственности за любой ущерб или повреждения, возникшие в результате использования данной информации или каких-либо указанных материалов. Для ознакомления с условиями и положениями AIM см. <http://www.aimsolder.com/terms-conditions>

Название	Метод проведения испытаний	Типичные результаты	Изображение
Наличие галогенидов во флюсе, метод с применением хромата серебра	J-STD-004В 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	ПРОЙДЕНО	
Определение содержания галогенидов методом пятна, качественный способ	J-STD-004В 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	Не содержит фторидов	
Сопротивление изоляции поверхности	J-STD-004В 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	ПРОЙДЕНО	
Электрохимическая миграция	J-STD-004В 3.4.1.5 IPC-TM-650 2.6.14.1	ПРОЙДЕНО	
Определение остаточных твердых веществ, нелетучих составляющих	J-STD-004В 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	95,63 %	
Определение показателя кислотности	J-STD-004В 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	150 +/- 4 мг КОН/г флюса	
Определение силы тяжести в зависимости от флюса	J-STD-004В 3.4.2.3 ASTMD-1298	3,70	
Вязкость	J-STD-004В 3.4.2.4 IPC-TM-650 2.4.34	500 ксП – 1000 ксП	
Тест на внешний вид	J-STD-004В 3.4.2.5	Серый, гладкий, кремообразный	
Осадка	J-STD-005A3.6 IPC-TM-650 2.4.35	ПРОЙДЕНО	

Название	Метод проведения испытаний	Типичные результаты	Изображение
Шарик припоя	J-STD-005A3.7 IPC-TM-650 2.4.43	ПРОЙДЕНО	
Липкость	J-STD-005A3.8 IPC-TM-650 2.4.44	48 г	
Смачивающие свойства	J-STD-005A3.9 IPC-TM-650 2.4.45	ПРОЙДЕНО	