ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

ЖИДКИЙ ФЛЮС FX16

СВОЙСТВА

- Не содержит галоидных соединений
- ROL0 в соответствии с J-STD-004A/B
- Низкое количество остатков флюса на плате.
- Быстрая смачиваемость, совместимость со всеми сплавами, не содержащими свинца
- Соответствует IPC-A-610F
- Высокое сопротивление поверхностной изоляции
- Широкое технологическое окно

Описание

FX16 No Clean Flux спроектирован таким образом, чтобы обеспечить исключительную производительность при пайке, оставляя минимальные, экологически безопасные остатки флюса, даже если они не были нагреты. FX16 идеально подходит для пайки от точки к точке селективным метод и пайки волной. FX16 обеспечивает быстрое смачивание и заполнение переходных отверстий, уменьшает общие дефекты пайки, такие как перемычки, флажки и шарики припоя. FX16 может выдерживать высокую технологическую температуру, необходимую для применения в условиях повышенной температуры или продолжительного времени контакта с припоем.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ХРАНЕНИЕ

Параметр	Время	Температура
Срок годности	1 год	Комнатная

FX16 имеет срок годности 1 (один) год при хранении в закрытом виде при комнатной температуре. Не храните рядом с огнем. Беречь от солнечных лучей, поскольку это может повредить продукт. FX16 поставляется готовым к использованию, его не требуется разбавлять. Не смешивайте использованное и неиспользованное вещество в том же контейнере. Следует снова загерметизировать открытые контейнеры. Условия хранения в диапазоне от 4 до 40 °C (40–100 °F).

ПРИМЕНЕНИЕ

FX16 предназначен для нанесения при помощи струйного, флюсователя, ручным способом кистью или погружением. FX16 готов к использованию прямо из канистры, разведение не требуется. При распылении флюса необходимо обеспечить постоянный и однородный поток и обеспечить его поддержание. Рекомендуется начальный объем распыления 900–1500 микрограмм на квадратный дюйм.

ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА ПАЙКИ

С помощью термопар, прикрепленных к верхней части печатной платы, температура верхней части устройства должна поддерживаться в пределах 80–140 °C (175–285 °F). Важно, чтобы флюс был сухим перед попаданием в волну припоя, независимо от температуры или разбрызгивания. Небольшое выделение дыма считается нормальным, если оно не чрезмерно. Рекомендуемое время контакта с волной зависит от конфигурации волны, температуры тигля, типа сплава и теплоемкости конструкции и обычно составляет 3–7 секунд. При возникновении вопросов, связанных с технологическим процессом, обращайтесь в Отдел технической поддержки AIM на сайте http://www.aimsolder.com/technical-support-contacts.

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**

WWW.AIMSOLDER.COM INFO@AIMSOLDER.COM
США +1 401-463-5605 **КАНАДА** +1 514-494-2000 **МЕКСИКА** +52 656-630-0032 **АЗИЯ** +86 755-2993-6487 **ЕВРОПА** +48 42-663-60-04

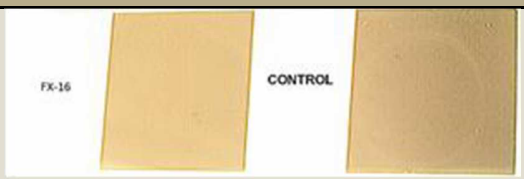
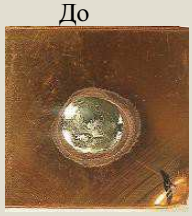
ОЧИСТКА

Остатки флюса FX16 можно оставлять на плате, удаление остатков не требуется. В тех случаях, когда требуется отмывка, можно использовать омылители или химические чистящие средства. Обращайтесь в AIM для получения дополнительной информации. Для окончательного ополаскивания рекомендуется деионизованна вода.

БЕЗОПАСНОСТЬ

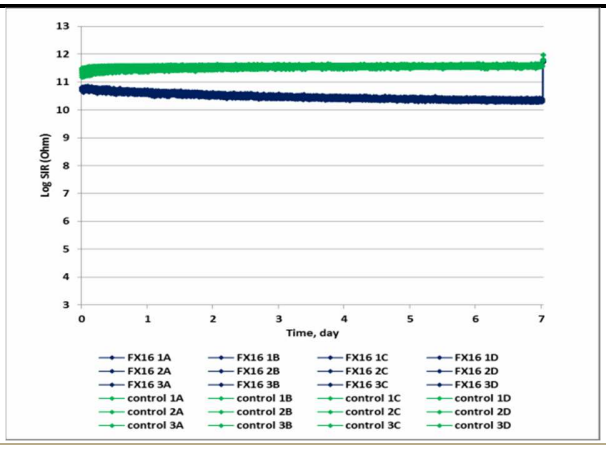
Следует использовать при достаточной вентиляции и надлежащих средствах индивидуальной защиты. См. информацию о конкретных аварийных ситуациях в листах данных о безопасности материалов. Запрещается утилизировать любые опасные материалы в нестандартных контейнерах.

СВОДНАЯ ВЕДОМОСТЬ РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЙ

Наименование	Метод проведения испытаний	Результаты	
Классификация флюсов в соответствии с IPC	J-STD-004	ROL0	
Классификация флюсов в соответствии с IPC	J-STD-004B 3.3.1	ROL0	
Наименование	**Метод проведения испытаний**	**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	До  После
Наличие галогенидов во флюсе	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	Br: 0.00% Cl: 0.00%	
Наличие галогенидов во флюсе, метод с применением хромата серебра	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	ПРОЙДЕНО	
Определение содержания галогенов методом пятна	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	Не содержит фторидов	

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**

WWW.AIMSOLDER.COM INFO@AIMSOLDER.COM
США +1 401-463-5605 **КАНАДА** +1 514-494-2000 **МЕКСИКА** +52 656-630-0032 **АЗИЯ** +86 755-2993-6487 **ЕВРОПА** +48 42-663-60-04

Наименование	Метод проведения испытаний	Результаты	Изображение
Сопротивление изоляции поверхности	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	Все измерения на испытательных образцах превышают 100 МОм	
Определение остаточных твердых веществ, нелетучих составляющих	J-STD-004B 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	2.7	
Определение показателя кислотности	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	16.0	
Определение удельного веса флюса	J-STD-004B 3.4.2.3 ASTM D-1298	0.80	
pH (1 % раствор/вода)	ASTM D5464 ASTM G51	5.26	
Видимый	J-STD-004B 3.4.2.5	Бесцветный	
Смачивающие свойства	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	ПРОЙДЕНО	

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**

WWW.AIMSOLDER.COM INFO@AIMSOLDER.COM
США +1 401-463-5605 **КАНАДА** +1 514-494-2000 **МЕКСИКА** +52 656-630-0032 **АЗИЯ** +86 755-2993-6487 **ЕВРОПА** +48 42-663-60-04