

ЖИДКИЙ БЕЗОТМЫВНЫЙ ФЛЮС VF12

СВОЙСТВА

Не содержит VOC (летучих органических соединений)

- Не содержит галогенов и галоидов
- ORL0 в соответствии IPC J-STD-004B
- Высокое сопротивление поверхностной изоляции флюса (SIR)
- Совместим со свинцовыми и бессвинцовыми сплавами
-

ОПИСАНИЕ

Жидкий флюс VF12 - это флюс на водной основе, не содержащий ЛОС, с исключительными характеристиками и надежностью. Флюс со средним содержанием твердых частиц и остатков, VF12 Он идеально подходит для пайки плат с высокой теплоемкостью, оставляя неагрессивные и непроводящие остатки. Эти свойства делают VF12 идеальным для всех применений, включая селективную, волновую и ручную пайку. VF12 может использоваться со всеми распространенными свинцовыми и бессвинцовыми сплавами, а также со сплавами AIM REL.



ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ХРАНЕНИЕ

Параметр	Время	Температура
Срок годности	6 месяцев	Комнатная температура

Флюс VF12 поставляется готовым к использованию, его не нужно смешивать. Не смешивайте использованное и неиспользованное вещество в том же контейнере. Беречь от солнечных лучей, поскольку это может к порче продукта. Следует снова загерметизировать открытый контейнер. Не допускайте замерзания.

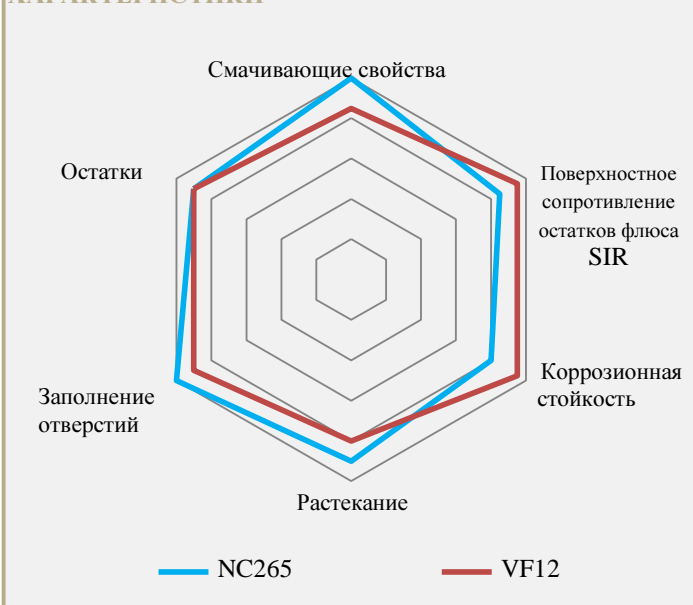
ПРИМЕНЕНИЕ

Флюс VF12 предназначен для нанесения распылением, погружением или вручную. Нанесение флюса способом пенного флюсования не рекомендуется. VF12 можно использовать прямо из контейнера. Однородность и равномерность нанесения флюса обеспечивает стабильность рабочих характеристик. Рекомендуется начальное покрытие от 500–1500 до 1500 микрограмм на квадратный дюйм.

ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА

С помощью термопар, прикрепленных к верхней части печатной платы, убедитесь, что печатный узел нагрет до 80–140 °C (185–230 °F) непосредственно перед контактом с волной припоя. Как и для всех флюсов на водной основе, широкое технологическое окно обеспечивается использованием подогревателей конвекционного типа. Важно, чтобы флюс был сухой 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>.

ХАРАКТЕРИСТИКИ



Наименование	Метод проведения испытаний	Результаты	Изображение
Сопротивление изоляции поверхности (SIR)	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	Все измерения на всех тестовых шаблонах превышают 100 МОм	
Определение остаточных твердых веществ, нелетучих составляющих	J-STD-004B 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	2.82 Типичное значение	
Определение показателя кислотности	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	20.6 Типичное значение	
Flux Specific Gravity Determination	J-STD-004B 3.4.2.3 ASTM D-1298	1.03 Типичное значение	
pH (1% solution /water)	ASTM D5464 ASTM G51	3.24 Типичное значение	
Внешний вид	J-STD-004B 3.4.2.5	Бесцветный	
Смачиваемость	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	ПРОЙДЕНО	
VOC	ASTM D3960	Вода отсутствует	