NC266-3

Flussante No Clean

Caratteristiche:

- Esente da Colofonia
- Ottima bagnabilità
- Esente da alogeni
- Compatibile con lead free e Sn/Pb

Descrizione:

NC266-3 è un flussante no-clean esente da colofonia ed alogeni formulato per migliorare la bagnabilità e prevenire i corti nella saldatura ad onda. NC266-3 offre un'attività migliorata, così come una minore tensione superficiale rispetto ad altre formulazioni no clean. NC266-3 si comporta bene con rame nudo, rivestimenti organici e stagnature, lasciando residui minimi non conduttivi che non richiedono il lavaggio. NC266-3 può essere utilizzato sia con leghe lead free che con le tradizionali leghe Sn/Pb.

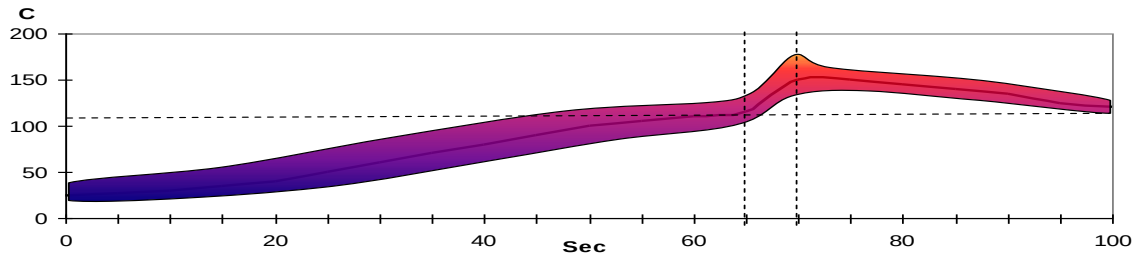
Applicazione:

- NC266-3 è formulato per applicazioni via spray. NC266-3 è pronto all'uso direttamente dal fusto e non è richiesta la diluizione. E' indispensabile apportare la giusta quantità di flussante in modo uniforme e mantenerla. Una copertura di 80 - 240 microgrammi per cm. quandrato è raccomandata come base di partenza.
- In caso di utilizzo di saldatrice ad azoto, è generalmente necessario applicare una quantità di flussante leggermente superiore al normale a causa dell'eccessiva evaporazione dovuta al preriscaldo più lungo.
- Per mantenere la composizione del flussante, è importante controllarne l'acidità. Il numero acido dovrebbe essere mantenuto fra 13,98-15,44 MG KOH/GRAM o 30– 32 gocce se si utilizza il Kit di titrazione AIM nr. 020.

Controllo di processo:

A causa della bassa percentuale di solidi, il controllo della densità con i sistemi automatici si dimostra il più delle volte inefficace. Il Kit di Titrazione AIM è economico, facile da usare, veloce ed accurato. La titrazione dovrebbe essere eseguita almeno una volta all'ora in caso di applicazione a schiuma, più spesso se si è in presenza di maggiori variabili.

Profilo Termico:



RAMPA TEMP.	STABILIZZAZIONE	TEMP. LATO TOP	RAFFREDD.
2-3 ºC / SEC MAX	66°C - 77°C (150 - 170ºF)	87°C - 115°C (190ºF - 240ºF)	≤ 4ºC
	≤ 40 SECONDI	PRIMA DELL'ONDA	

Lavaggio:

NC266-3 può essere lavato, se necessario, con acqua e detergente o con un appropriato solvente. Riferirsi alla matrice dei solventi compatibili fornita e costantemente aggiornata da AIM.

Manipolazione:

- NC266-3 ha una scadenza di un anno se correttamente immagazzinato.
- Non conservare vicino a fonti di calore o fiamme libere.
- Tenere al riparo dalla luce del sole.
- NC266-3 è fornito pronto all'uso, non è necessario miscelarlo.
- Non mescolare prodotto vergine e prodotto usato nello stesso contenitore.
- Chiudere bene ogni fusto dopo l'uso.

Sicurezza:

- Utilizzare con adeguata ventilazione e dispositivi di protezione individuale.
- Riferirsi alla scheda di sicurezza che accopagna il prodotto per ogni informazione di emergenza.
- Non smaltire alcun rifiuto pericoloso in contenitori non previsti dalla legge.

Proprietà Fisiche:

Parametro	Valore
J-STD-004	ORL0
Aspetto	Chiaro incolore
Odore	Aromatico
Contenuto solidi	2.4%
Numero Acido	13,98-15,44mg KOH/gr.

Parametro	Valore
Densità	0,78 – 0,80 (acqua = 1)
Flash Point	< 10°C
Punto di ebollizione	82°C
pH (1% soluzione /acqua)	5,38 – 7,50

Test di Corrosione:

Parametro	Requisiti	Risultati
Copper Mirror (24 hrs @ 25°C, 50%RH)	IPC-TM-650-2.3.32	Lieve
Halide Test (Silver Chromate)	IPC-TM-650-2.2.33	Passa

S. I. R.:

Riferimento	Proprietà	Criteri di Pass Fail	Risultati
IPC-TM-650 method 2.6.3.3 85°C / 85% R.H.	Control coupons	>1E+9 Ω at 96 and 168 hrs	9.17E+9 Ω and 7.53E+9 Ω Pass
	Sample coupons – pattern up	>1E+8 Ω at 96 and 168 hrs	1.01E+10 Ω and 8.33E+9 Ω Pass
	Sample coupons – pattern down	>1E+8 Ω at 96 and 168 hrs	6.34E+9 Ω and 5.61E+9 Ω Pass
	Post-test visual inspection	No dendrite growth or corrosion	Pass

Elettromigrazione:

Test	Condizioni	Specifiche	Risultati
Electromigration Bellcore GR-78 Flux Requirements	65°C/85% R.H. 500 hrs – Control	Rf/Ri > 0.1	Passa
	65°C/85% R.H. 500 hrs – Sample	Rf/Ri > 0.1	Passa

Distributore per l'Italia : Dickmann Srl - T. +390266047053 F +390266045535 mail info@dickmann.it

Canada +1-514-494-2000 · USA +1-401-463-5605 · Mexico +52-656-630-0032 · Europe +44-1737-222-258
Asia-Pacific +86-755-2993-6487 · India +91-80-41554753 · info@aimsolder.com · www.aimsolder.com

AIM IS ISO9001:2008 & ISO14001:2004 CERTIFIED

The information contained herein is based on data considered accurate and is offered at no charge. Product information is based upon the assumption of proper handling and operating conditions. All information pertaining to solder paste is produced with 45-micron powder. Liability is expressly disclaimed for any loss or injury arising out of the use of this information or the use of any materials designated. Please refer to http://www.aimsolder.com/Home/TermsConditions.aspx to review AIM's terms and conditions.