NC264-5

Flussante No Clean

Caratteristiche:

- Ampia finestra di processo
- Minimi residui post processo
- Grande bagnabilità con SN100C® e leghe SAC
- Compatibile con leghe lead free e tradizionali
- Esente da alogeni

Descrizione:

NC264-5 è un flussante alcolico no-clean formulato per offrire una finestra di processo molto ampia per saldature ad onda lead free e Sn/Pb. NC264-5 offre migliore bagnabilità per SN100C® e leghe SAC rispetto a flussanti precedentemente formulati ed è compatibile con le maggiori leghe lead free e stagno/piombo. NC264-5 lascia minimi residui post processo e ha dimostrato di ridurre i requisiti di manutenzione preventiva per le applicazioni di flussaggio spray. NC264-5 è formulato per essere un flussante no-clean, con residui invisibili, che possono essere rimosti laddove richiesto.

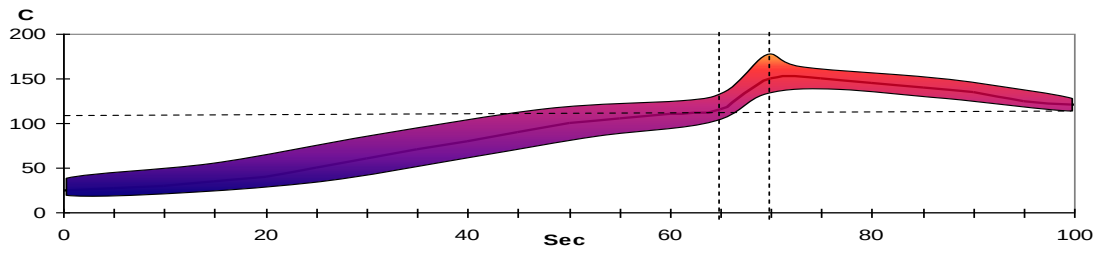
Applicazione:

- NC264-5 può essere applicato via spray, a schiuma, spazzola o ad immersione. NC264-5 è pronto all'uso spray dal fusto e non ne è richiesta la diluizione. Se applicato a spray, occorre apportare costantemente la giusta quantità di flusso. Una copertura di 80-240 microgrammi per centimetro quadrato è ideale 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.
- In caso di applicazione a schiuma, i setti porosi devono essere alimentati con aria compressa, esente da olio o umidità. Aggiustare la dimensione delle bolle per permettere un'applicazione uniforme. E' necessario aggiungere periodicamente del diluente per rimpiazzare la parte alcolica evaporata dalla vaschetta.

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 se si schiuma, o più spesso in caso intervengano maggiori variabli.

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:

NC264-5 può essere lavato, se necessario, con acqua e detergente o con un appropriato solvente. Riferirsi alla matrice dei solventi compatibili aggiornata, fornita da AIM.

Manipolazione:

- NC264-5 ha una scadenza di un anno se correttamente conservato.
- Non conservare vicino a fonti di calore o fiamme libere.
- NC264-5 è spedito pronto per l'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 adeguati ventilazione e dispositivi di protezione individuale.
- Far riferimento alla scheda di sicurezza in dotazione per qualsiasi specifica richiesta di informazione
- Non smaltire il materiale di scarto in contenitori e modi contrari alle disposizioni vigenti.

Proprietà Fisiche:

Parametro	Valore
J-STD-004	ROL0
Aspetto	Chiaro, incolore
Odore	Aromatico (leggermente)
Contenuto solidi	3,54 %
Numero Acido	18,83 mg KOH per grammo

Parametro	Valore
Densità	0,80 (acqua = 1)
Flash Point	< 10°C
Punto di ebollizione	82°C
pH (1% soluzione /acqua)	Acido

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	3.15E+9 Ω and 3.02E+9 Ω Pass
	Sample coupons – pattern up	>1E+8 Ω at 96 and 168 hrs	3.03E+9 Ω and 2.93E+9 Ω Pass
	Sample coupons – pattern down	>1E+8 Ω at 96 and 168 hrs	4.26E+8 Ω and 6.03E+8 Ω Pass
	Ispezione visiva post test	No dendriti nè corrosione	Passo

Elettromigrazione:

Test	Condizioni	Specifiche	Risultati
Electromigration Bellcore GR-78 Flux Requirements	65°C/85% R.H. 500 hrs – Control	Rf/Ri > 0.1	7.67E+10 Ω / 5.53E+10 Ω – Passa
	65°C/85% R.H. 500 hrs – Sample	Rf/Ri > 0.1	1.69E+11 Ω / 2.30E+10 Ω – Passa

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

Manufacturing and Distribution Worldwide
Americas +1-401-463-5605 · Europe +44-1737-222-258 · Asia-Pacific +86-755-2993-6487 · 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/terms.cfm to review AIM's terms and conditions.