

FLUX LÍQUIDO NO CLEAN NC280

CARACTERÍSTICAS

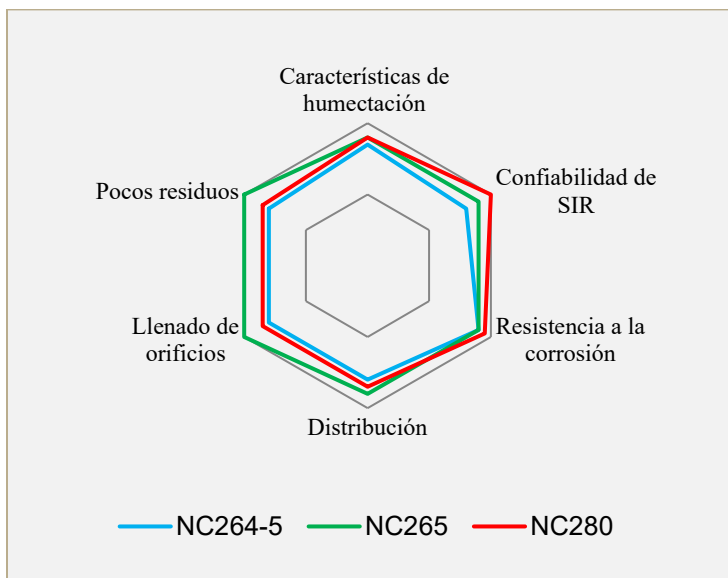
- Pasa la prueba de SIR en materia prima
- Ideal para retrabajo
- Libre de Haluros
- Excelente mojado
- Cumple con normas REACH/ROHS
- Para aplicaciones de alta confiabilidad

DESCRIPCIÓN

El flux líquido no clean NC280 se formuló específicamente para aplicaciones de alta confiabilidad, incluidas las automotrices, médicas y militares. La fórmula exclusiva de NC280 pasa J-Std-004A y B SIR sin exposición térmica. NC280 es ideal para aplicaciones que incorporan la aplicación localizada de calor, como soldadura manual, soldadura selectiva, estañado de cables aislados, etc. Se puede usar NC280 con eficacia con todas las aleaciones con y sin plomo. NC280 deja residuos mínimos después del proceso que, si es necesario, se pueden retirar con facilidad con la mayoría de los limpiadores de flux disponibles en el mercado.



CARACTERÍSTICAS



MANEJO Y ALMACENAJE

Parámetro	Hora	Temperatura
Vida en almacenamiento sellado	1 año	Temperatura ambiente

No almacenar cerca de fuego o llamas. Mantener alejado de la luz solar porque podría degradar el producto. NC280 se envía listo para usar; no requiere mezclado. No mezclar sustancias químicas usadas y sin usar en el mismo recipiente. Volver a sellar todos los recipientes abiertos. El rango de condiciones de almacenamiento es de 4 a 40 °C (40 - 100 °F).

APLICACIÓN

Se puede aplicar NC280 mediante rociado, botella de flux, lápiz de flux e inmersión. NC280 está listo para usar directamente del recipiente sin necesidad de diluir. Lo típico es un recubrimiento de flux seco de 500-1500 µg/in².

GUÍAS DEL PROCESO

Para soldadura manual, usar NC280 en cantidad moderada para minimizar los residuos. Para estañar cables, sumergir 50 % del cable expuesto en el flux y estañar normalmente. Se puede controlar el nivel de flux mediante orificios de drenaje en el tarro de flux a la profundidad deseada. Se debe reemplazar el flux diariamente para evitar la contaminación y controlar la pérdida por evaporación. Para procesos de ola selectiva, la temperatura mínima de crisol de soldadura debe ser de 280 °C (rango típico de 280 a 300 °C). Además, antes del contacto con la ola, la temperatura de la parte superior de la placa debe ser de al menos 85 °C (rango típico de 85 a 140 °C). Si necesita asesoramiento sobre el procesamiento, póngase en contacto con el soporte técnico de AIM en https://www.aimsolder.com/es/contact/?_sft_contact-type=technical-support




LIMPIEZA

Los residuos de NC280 se pueden retirar con facilidad con la mayoría de los limpiadores de flux disponibles comercialmente. No se recomienda IPA. Póngase en contacto con el soporte técnico de AIM para solicitar recomendaciones.

SEGURIDAD

Usar con la ventilación adecuada y el equipo de protección personal correcto. Consultar la Hoja de datos de seguridad para obtener información específica para emergencias. No desechar ningún material peligroso en contenedores no aprobados.

DATOS DE PRUEBA

Nombre	Método de Prueba	Resultados	
Clasificación IPC	J-STD-004	ROL0	
Clasificación IPC	J-STD-004B 3.3.1	ROL0	
Nombre	Método de Prueba	Resultados	Imagen
Espejo de Cobre	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	BAJO	
Corrosión	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	PASA	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Antes</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Después</p>  </div> </div>
Haluros cuantitativos	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	0.0	Cero haluros

Nombre	Método de Prueba	Resultados	Imagen
Cualitativa Haluros, Cromato de Plata	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	PASA	
Cualitativa Haluros, Fluoruro Punto	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	PASA	Sin Fluoruro
Resistencia Aislante de la Superficie	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	PASA	Resultados disponibles a pedido
	J-STD-004 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.3	PASA	Resultados disponibles a pedido
Migración electroquímica	J-STD-004B 3.4.1.5 IPC-TM-650 2.6.14.1	PASA	
Sólidos del flux, determinación de no volátiles	J-STD-004B 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	3.57% típico	
Determinación del Valor Ácido	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	12.8 mg KOH por gramo de flux típico	
Gravedad específica del flux	J-STD-004B 3.4.2.3 ASTM D-1298	0.79 (agua = 1) típico	
pH (1% solución /agua)	ASTM D5464 ASTM G51	Ácido	
Visual	J-STD-004B 3.4.2.5	Ligeramente Amarillo	