

RMA258-15R 焊锡膏

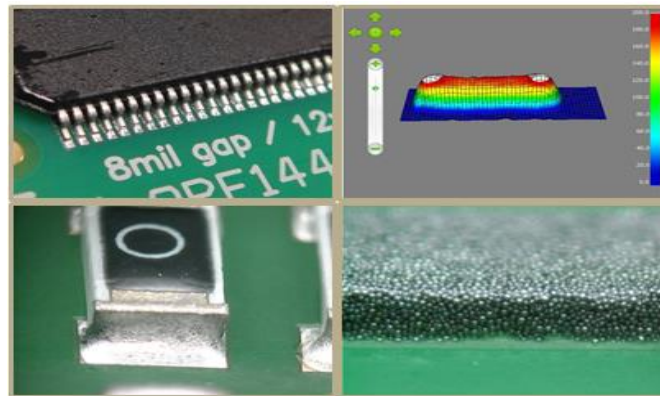
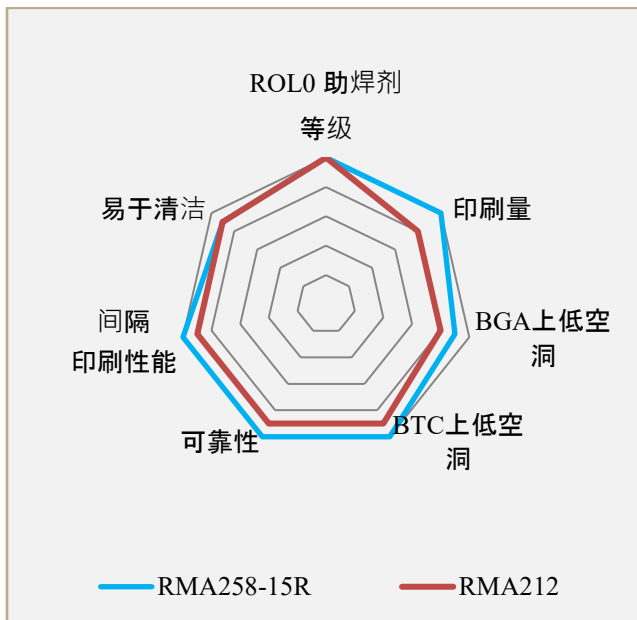
特性

- ▶ 具有长时间启停的印刷能力
- ▶ 润湿性强，对于无引脚的元件也能很好润湿
- ▶ 增强细间距印刷精度
- ▶ 在高温长时回流焊曲线中表现优异
- ▶ 符合 IPC J-STD-004 的 ROLO 标准
- ▶ 减少空洞缺陷

描述

RMA258-15R 松香基焊锡膏专为高可靠性及军工电子装配需求而研发。该产品即使在微型元器件上仍具备优异的暂停印刷耐受性，可有效减少 BGA/BTC 焊点气孔现象，并彻底消除“枕窝效应”缺陷。其强效活性剂能形成饱满光洁的焊点，色泽光亮。该产品可适应背板、电源模块等巨量元器件所需的长时热回流焊工艺曲线。焊后残留物适用于气相清洗、溶剂清洗及皂化清洗系统进行去除。

特点



处理以及储存

| 合金 | 参数 | 时间 | 温度 |
|----|----------|------|-----------------------------|
| 无铅 | 冷藏密封保质期 | 1 年 | 0° C-12° C (32° F-55° F) |
| 无铅 | 非冷藏密封保质期 | 6 个月 | < 25° C (< 77° F) |
| 有铅 | 冷藏密封保质期 | 9 个月 | 0° C-12° C (32° F-55° F) |
| 有铅 | 非冷藏密封保质期 | 4 个月 | < 25° C (< 77° F) |

请勿将已用焊锡膏与未用焊锡膏混合。已用焊锡膏应单独存放；未用焊锡膏需确保内塞或端盖密封严密。开封后焊锡膏的有效期受存储环境及使用工艺影响，合金成分与存储条件可能改变保质期。具体产品参数请参阅 RMA258-15R 成分分析证书，详细操作指南参见 AIM 焊锡膏处理规范。

清洗

回流焊前：AIM 钢网清洗剂能在生产过程中有效去除钢网上的焊锡膏。该清洗剂可手动涂抹，或用于钢网底部擦拭设备。它不会使焊锡膏变干，且能提升焊锡膏的印刷性能。请勿过量涂抹钢网清洗剂，亦不可将其涂抹于钢网顶部。不推荐在生产过程中使用异丙醇（IPA），但其可作为钢网的最终漂洗剂。

焊后助焊剂残留：焊后残留物可保留于元件表面无需清洗。如需清洁，AIM 与行业伙伴共同验证其残留物可通过常用去焊剂有效清除。具体清洗方案请咨询 AIM 技术支持。

回流曲线

欲获得详细回流曲线信息，请登录 <http://www.aimsolder.com/reflow-profile-supplements>。可联系 AIM 获得更多信息。

印刷

| 以下推荐的印刷机初始设定取决于 PCB 和 PAD 设计 | |
|------------------------------|--------------------------------|
| 参数 | 推荐初始设定 |
| 刮刀压力 | 0.9 - 1.5 磅/英寸每刀片 |
| 刮刀速度 | 0.5 - 6 英寸/秒 |
| 接触距离 | 接触 0.00mm (0.00' ') |
| PCB 分离距离 | 0.75 - 2.0mm (.038 - .080' ') |
| PCB 分离速度 | 3.0 - 20.00 mm/秒 |

测试数据小结

| 名称 | 测试方法 | 结果 | |
|--------------------|---|---------------------------|----|
| IPC 助焊剂分类 | J-STD-004 当前版本 | ROLO | |
| 名称 | 测试方法 | 典型结果 | 图像 |
| 铜镜 | J-STD-004 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32 | 低 | |
| 腐蚀性 | J-STD-004 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15 | 通过 | |
| 定量卤化物， 铬酸银测试 | J-STD-004 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33 | 通过 | |
| 定量卤化物、 氟化点 | J-STD-004 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1 | 无氟化物 | |
| 表面绝缘电阻 | J-STD-004A 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.3 | 通过 | |
| 助焊剂固体含量， 非挥发性测定 | J-STD-004 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34 | 95.7% 典型值 | |
| 酸值测定 | J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13 | 133 mg KOH/ g flux 典型值 | |

| 名称 | 测试方法 | 典型结果 | 图像 |
|---------|---------------------------------------|----------------|----|
| 助焊剂比重测定 | J-STD-004 3.4.2.3 ASTM D-1298 | 3.68 典型值 | |
| 粘度 | J-STD-005A 3.5.1 IPC-TM-650 2.4.34 | 可提供印刷、 点涂版本 | |
| 外观 | J-STD-004 3.4.2.5 | 灰色，光滑的 油脂状 | |
| 坍塌测试 | J-STD-005A 3.6 IPC-TM-650 2.4.35 | 通过 | |
| 锡球测试 | J-STD-005A 3.7 IPC-TM-650 2.4.43 | 通过 | |
| 粘性 | J-STD-005A 3.8 IPC-TM-650 2.4.44 | 48.8 g 典型值 | |
| 润湿性 | J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45 | 通过 | |