

W20 水洗焊锡膏

特性

- J-STD-004/B 分类零卤素/卤化物
- 符合RoHS标准
- 可用去离子水清洗
- 低起泡
- 可提供T4和T5合金
- 钢网上寿命可达八小时以上
- 延长两周以上的清洗时间

描述

AIM 的 W20 水溶性焊锡膏是一种零卤化物/卤素助焊剂配方。W20 专为增强所有可焊电子表面的润湿性能而开发。W20 具有出色的印刷性能和八小时以上的钢网放置时间。W20 高可溶性残留物在清水中很容易清除，即使在低间距元器件也是如此。这种多用途的水溶性产品可满足业界对稳定可靠的无卤水溶性焊锡膏的需求。



处理及储存

参数	时间	温度
冷藏密封保质期	6 个月*	0°C-12°C (32°F-55°F)
非冷藏密封保质期	2 周*	< 25°C (< 77°F)

*T4 型合金。联系 AIM 获取 T5 合金的保质期。

请勿将使用过的焊锡膏添加到未使用过的焊锡膏中。应单独储存；对未使用的焊锡膏，须将内盖或顶盖盖好并重新密封。开封后焊锡膏保质期取决于环境和应用，详情请见 AIM 焊锡膏使用指导。合金的成分和贮存条件可能会影响保质期。请参阅 W20 分析证书中的特定信息。

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。

回流焊后助焊剂残留：AIM 建议在 24 小时内清洗水溶性助焊剂残留以达到最佳效果，但这些残留亦可在电路板上保留长达 2 周。清洗可在 50° C-60° C (120° F-140° F) 的清水中进行，最后再用去离子水 (DI water) 进行最终漂洗。

特性



*无铅合金

*所有信息仅供参考，不作为特定来料产品规格说明或工艺设计。有关特定产品的信息，请参阅分析证书。

免责声明 以上信息免费提供，产品信息根据正确的处理和操作条件提供。如未按信息中的正确方法使用或未按指定材料生产，造成的损失或伤害，不在责任承担范围内。详情请登入 <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> 查询 AIM 相关条款。

回流曲线

请访问 <http://www.aimsolder.com/reflow-profile-supplements>. 获得详细的回流曲线信息。联系 AIM 以获得更多信息。

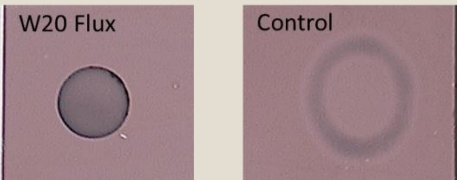
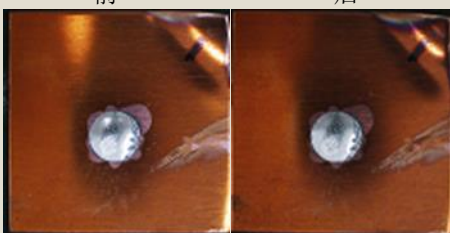
印刷

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	0.30-0.60 公斤/厘米 (1.7 – 3.4 磅/英寸.) 每刀片
刮刀速度	25-120 毫米/秒 (1-4.7"/秒)
接触距离	接触 0.00 毫米
分离距离	0.75 - 2.0 毫米
分离速度	3-6 毫米/秒


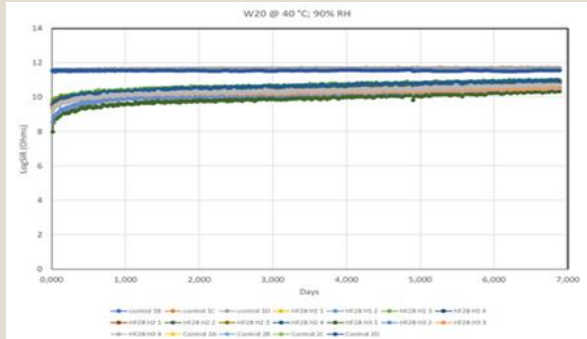

测试数据总结

注: 所有测试数据均适用于 SAC305 T4 配方

名称	测试方法	结果	
IPC 分类	J-STD-004 当前版本	ORM0	
名称	测试方法	典型结果	图像
铜镜	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	MED = < 50% 突破	<p>@ 23 °C / 55 %RH</p> 
腐蚀性	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	通过	<p>前 后</p> 
卤素	J-STD-004B 3.5.4 EN 14582	400 ppm 典型值	无卤素
定量卤化物	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	200 ppm 典型值	无卤化物

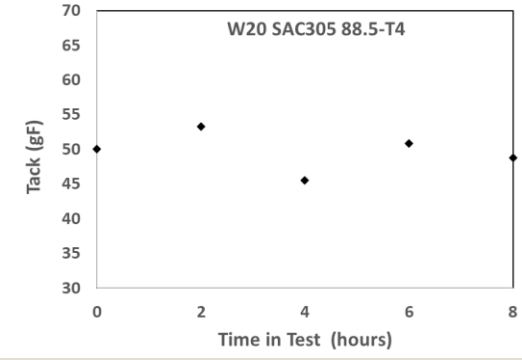
* 所有信息仅供参考。不作为特定来料产品规格说明或工艺设计。有关特定产品的信息，请参阅分析证书。

免责声明 以上信息免费提供，产品信息根据正确的处理和操作条件提供。如未按信息中的正确方法使用或未按指定材料生产，造成的损失或伤害，不在责任承担范围内。详情请登入 <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> 查询 AIM 相关条款。

名称	测试方法	典型结果	图像
定量卤化物、铬酸银测试	J-STD-004 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	未检测到	
定量卤化物、氟化点	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	无氟	
表面绝缘电阻	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	通过 所有测试模板上的测量都超过 100 MΩ	
酸值测定	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	54.2 mg KOH/g 典型值	
粘度 (Brookfield)	J-STD-004B 3.4.2.4 IPC-TM-650 2.4.34	450 - 850kcps 典型值 (公式依存)	
粘度 (Malcolm)	J-STD-004B 3.4.2.4 IPC-TM-650 2.4.34	120 - 220 Pa.s 典型值 (公式依存)	
外观	J-STD-004B 3.4.2.5	通过	
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	 <p>15 分钟 4 小时</p>

* 所有信息仅供参考。不作为特定来料产品规格说明或工艺设计。有关特定产品的信息，请参阅分析证书。

免责声明 以上信息免费提供，产品信息根据正确的处理和操作条件提供。如未按信息中的正确方法使用或未按指定材料生产，造成的损失或伤害，不在责任承担范围内。详情请登入 <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> 查询 AIM 相关条款。

粘性	J-STD-005A 3.8 IPC-TM-650 2.4.44	43.8 gf 典型值	
润湿性能	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	通过	

+仅供参考。不作为特定来料产品规格说明。

*所有信息仅供参考。不作为特定来料产品规格说明或工艺设计。有关特定产品的信息，请参阅分析证书。

免责声明 以上信息免费提供，产品信息根据正确的处理和操作条件提供。如未按信息中的正确方法使用或未按指定材料生产，造成的损失或伤害，不在责任承担范围内。详情请登入 <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> 查询AIM相关条款。