

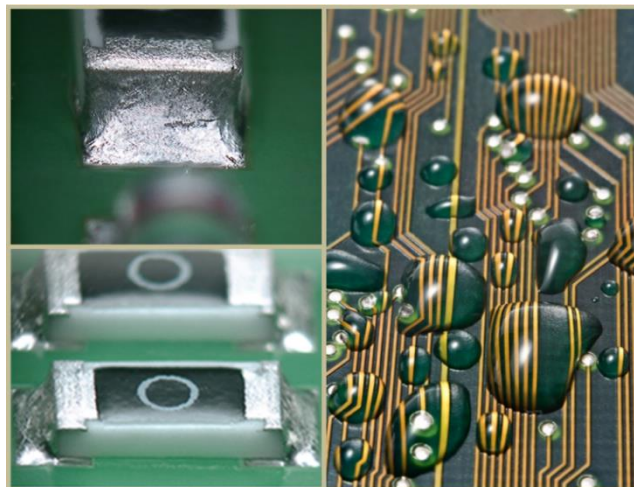
## WS488 水溶性焊锡膏

### 特性

- ▶ 良好的润湿性
- ▶ 极宽的清洗窗口
- ▶ 优异的抗塌落性
- ▶ 8 小时以上钢网寿命
- ▶ 可水洗
- ▶ 泡沫少

### 描述

AIM WS488 水溶性焊锡膏专为各类可焊电子表面、元器件、组装件及基材的强效润湿性能而开发。该产品具备卓越的环境耐受性、优异的印刷特性，以及超过 8 小时的钢网使用寿命。WS488 适用于所有含铅与无铅合金，能提供稳定的焊接性能。其高溶性残留物使用常温水也能轻松清除，即使在低引脚元件的底部。这款全能型水溶性产品旨在满足行业对持续可靠的水溶性焊锡膏的需求。



### 特性



### 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)

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；未使用的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 焊锡膏的处理规范。

### 清洗

回流焊前：AIM 钢网清洗剂能在作业过程中有效去除钢网上的焊锡膏。清洗剂可手动涂抹或用于钢网底部擦拭设备，不会导致锡膏干燥，并能提升锡膏转移性能。请勿过量使用清洗剂，禁止将清洗剂涂抹于钢网正面。不建议在作业过程中使用异丙醇（IPA），但可作为钢网最终漂洗溶剂

回流焊后助焊剂残留：助焊剂残留物：AIM 建议在 24 小时内清除水溶性助焊剂残留物以获得最佳效果，但该残留物可在电路板上保留最多 2 周。清洁时可使用 50° C-60° C (120° F-140° F) 的常温水进行冲洗，最后用去离子水完成最终漂洗。

## 回流曲线图

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	0.10-0.30 公斤/厘米 (.6 - 1.7 磅/英寸.) 每刀片
刮刀速度	12-150 毫米/秒 (.5-6" /秒)
接触距离	接触 0.00 毫米
PCB 分离距离	0.75 - 2.0 毫米
PCB 分离速度	慢

## 测试数据小结

名称	测试方法	结果	
IPC 分类	J-STD-004 当前版本	ORM1	
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	M = < 50% 突破	
腐蚀性	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	少量	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>腐蚀后</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>腐蚀前</p>  </div> </div>
定量卤化物	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	0.07% 典型值	M1

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	有卤																							
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-004 3.2.4.5 IPC-TM-650 2.6.3.7	通过	Cleaned																						
酸值测定	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	55.2 mg KOH/g Flux 典型值																							
粘度	J-STD-005A 3.5.1 IPC-TM-650 2.4.34	600-1000 Kcps 典型值																							
外观	J-STD-004B 3.4.2.5	深棕色																							
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	30.5 gf 典型值	 <p><b>TACK TEST</b> IPC TM-650 2.4.44 Sn63 WS-DP001-26 89.5T3</p> <table border="1"> <caption>Tack Test Data Points (Approximate)</caption> <thead> <tr> <th>Time (hrs)</th> <th>Tack (gf)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0</td><td>30.0</td></tr> <tr><td>1</td><td>10.0</td></tr> <tr><td>2</td><td>12.0</td></tr> <tr><td>3</td><td>15.0</td></tr> <tr><td>4</td><td>13.0</td></tr> <tr><td>5</td><td>14.0</td></tr> <tr><td>6</td><td>18.0</td></tr> <tr><td>7</td><td>17.0</td></tr> <tr><td>8</td><td>19.0</td></tr> <tr><td>9</td><td>19.0</td></tr> </tbody> </table>	Time (hrs)	Tack (gf)	0	30.0	1	10.0	2	12.0	3	15.0	4	13.0	5	14.0	6	18.0	7	17.0	8	19.0	9	19.0
Time (hrs)	Tack (gf)																								
0	30.0																								
1	10.0																								
2	12.0																								
3	15.0																								
4	13.0																								
5	14.0																								
6	18.0																								
7	17.0																								
8	19.0																								
9	19.0																								

润湿性	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	通过	
-----	--	----	---

\*为达到 ORLO，焊膏需为免洗并通过 SIR 测试。由于 WS488 焊膏是一款需水洗焊膏，所以根据 IPC 标准分类为 ORM1。