

运输



AIM 锡膏采用专门设计的包装，根据外部条件，将产品温度保持在 0°-30°C (32°-84°F) 之间至少48 小时。锡膏最好通过隔夜运输或冷藏运输。避免在高温环境中长时间运输。冰袋装作为锡膏包装的一部分可能会融化，如果未超过 48 小时运输时间，这是正常现象，而非处理不当或损坏。

储存



锡膏接收后应立即转移到温控仓库，建议冷藏储存。

AIM锡膏在室温(22°C/72°F) 情况下一般可保存3-6个月，冷藏0°-12°C (32°F-55°F) / 未冷藏<25°C (<77°F)。有关其他保质期信息，请参阅特定产品的TDS。如果暴露在超过30°C (85°F) 的温度下，锡膏性能可能会受到影响。请勿将锡膏暴露在超过32°C (90°F) 的温度。

针筒包装的锡膏应垂直存放，如有可能，应向下垂直。如果水平存放，产品应定期旋转180°。

锡膏标签上注明了生产日期(DOM)；并应在产品有效期之前使用。锡膏的批次应遵循先进先出(FIFO) 原则上使用，并记录取用的日期和时间。

使用前准备

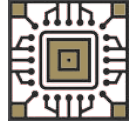


请勿直接使用冷藏后锡膏。锡膏在打开密封包装之前，温度必须达到20°-25°C (68°-77°F)，通常需要4到6个小时，请勿直接加热锡膏。

当锡膏温度达到室温后，应使用塑料工具轻轻的搅拌锡膏，请彻底搅拌一分钟或更长时间。针筒或管状锡膏无需进行搅拌。不建议使用自动设备混合锡膏，可能会损坏锡膏品质。

Document Rev #NF1

钢网的应用



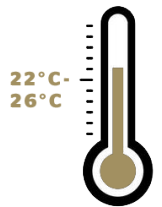
请勿将未经使用和使用过的锡膏放在同一个容器中。这将污染和降解未使用过锡膏。

锡膏开封后不应再冷藏。任何使用过的锡膏应重新密封并在常温下储存。强烈建议每天使用新开封的锡膏。

钢网寿命/开封使用时间由最终用户决定。锡膏的性能随着时间的推移而降低。应持续监测锡膏的状况，以确保可用性。环境条件、设备设置和应用要求将影响材料的使用寿命。暴露在高温、潮湿或空气环境中会加速焊料的降解，应加以控制。

钢网擦拭溶剂会影响锡膏性能。不建议使用异丙醇(IPA)。所有AIM锡膏推荐使用AIM DJAW-10。

环境条件



为获得最佳效果，生产区域应保持在22°-26°C (72°-80°F) 的温度和45% ±5% 的相对湿度。如果温度和湿度条件没有保持在最佳水平，锡膏的性能可能会降低。

肉眼可见的变干、增稠、转印率变异、孔径堵塞和塌陷等缺陷都是锡膏劣化超过使用寿命的标志。应及时去除锡膏，清洗钢网和印刷区域，并使用新的锡膏。

不能夸大锡膏的重要性，但它却是SMT工艺的基础。遵守这些指导可确保锡膏提供最佳的性能和效果。联系AIM获取更多信息。

以上所提供的信息均为AIM印刷和点胶应用锡膏产品的储存和操作指南。

产品技术数据表(TDS)和分析证书应参考具体产品的建议。