

CX18 ALAMBRE NO CLEAN CON NÚCLEO DE FLUX

CARACTERÍSTICAS

- Mojado (humectación) rápido
- Residuos mínimos y claros
- Extiende la vida del caudín
- ROL0 conforme a IPC J-STD-004
- Cumple con normas REACH y RoHS*
- Poco olor/ humos

DESCRIPCIÓN

CX18 es una soldadura en alambre del tipo No Clean, con núcleo de flux, que ofrece excelentes resultados con todas las aleaciones y en todas las superficies. CX18 ha sido diseñada para satisfacer al operador con una fórmula de poco olor y baja liberación de humos que promueve la transferencia térmica y mojado rápido sin la necesidad de añadir flux adicional. Los residuos de CX18 después del proceso son mínimos, transparentes y pasan los requisitos de corrosión SIR IPC-004A e IPC-004B.

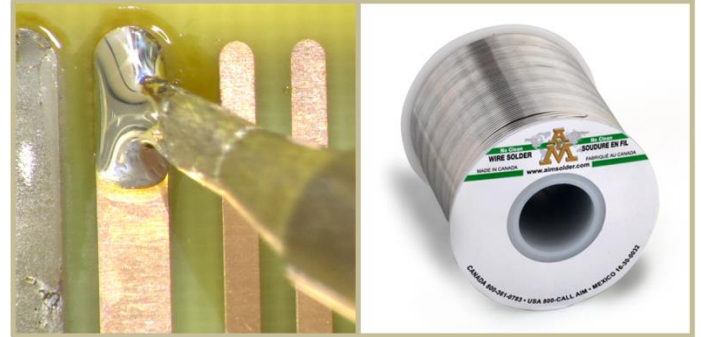
DISPONIBILIDAD

CX18 está disponible en múltiples aleaciones sin plomo. Es posible que otras aleaciones y diámetros estén disponibles bajo pedido.

APLICACIÓN

Los mejores resultados se obtienen con una punta de caudín del tamaño adecuado a una temperatura entre 300 ° - 400 ° C (575 ° - 750 ° F) para aleaciones con plomo y 370 ° - 425 ° C (700 ° - 800 ° F) para aleaciones sin plomo. Si se requiere flux adicional, se recomienda el flux líquido AIM NC280 o el flux en gel NC217.

*Libre de plomo.



MANEJO Y ALMACENAJE

Tiempo	Parámetros
7 años	< 85°F (< 29°C)

El alambre con núcleo de flux se debe almacenar en un área limpia y seca, lejos de la humedad y la luz solar. No se debe congelar este producto.

LIMPIEZA

CX18 se puede limpiar con removedores de flux disponibles comercialmente. No se recomienda isopropanol (IPA). Comuníquese con AIM para solicitar información específica.




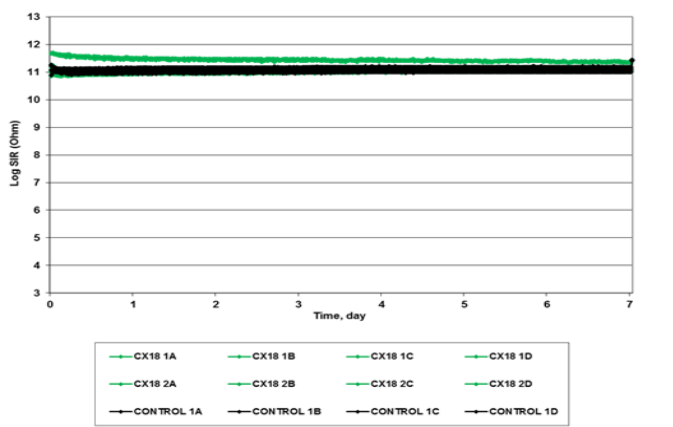
SEGURIDAD

Usar con ventilación y equipo de protección personal adecuado. Consulte la Hoja de Datos de Seguridad correspondiente para obtener información específica sobre emergencias. No deseche los materiales peligrosos en recipientes no aprobados.

*Toda la información es solo como referencia. No se debe utilizar como especificaciones de productos entrantes o para diseño de procesos. Consulte el Certificado de análisis para obtener información específica del producto.

CONDICIONES DE USO La información aquí contenida se basa en datos considerados como precisos y se ofrece sin cargo alguno. La información sobre el producto se basa en el hecho de asumir que el manejo y las condiciones de operación son los adecuados. No se acepta responsabilidad por pérdidas o lesiones que provengan del uso de esta información o de alguno de los materiales designados. Refiérase a <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> para revisar términos y condiciones de AIM.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Nombre	Método de Prueba	Resultados	
Clasificación de flux por IPC	J-STD-004	ROL0	
Clasificación de flux por IPC	J-STD-004B 3.3.1	ROL1	
Nombre	Método de Prueba	Resultados Típicos	Imagen
Prueba de Corrosión Inducida por el Método Espejo de Cobre	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	BAJO	
Pruebas de Propiedades Corrosivas	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	PASA	
Haluros Cuantitativos	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	0.09% Valor Típico	
Presencia de Haluro(s) por Método de Cromato de Plata	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	PASA	
Presencia de Haluro(s) por Método de Detección de Fluoruro	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	Sin Fluoruro	PASA
Resistencia Aislante de la Superficie (SIR)	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	PASA	
Índice de Acidez	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	156 mgKOH/g Flux Valor Típico	

*Toda la información es solo como referencia. No se debe utilizar como especificaciones de productos entrantes o para diseño de procesos. Consulte el Certificado de análisis para obtener información específica del producto.

CONDICIONES DE USO La información aquí contenida se basa en datos considerados como precisos y se ofrece sin cargo alguno. La información sobre el producto se basa en el hecho de asumir que el manejo y las condiciones de operación son los adecuados. No se acepta responsabilidad por pérdidas o lesiones que provengan del uso de esta información o de alguno de los materiales designados. Refiérase a <http://www.aimsolder.com/terms-conditions> para revisar términos y condiciones de AIM.