

FLUX EN PASTA NC / TACKY FLUX

CARACTERÍSTICAS

- Libre de halógenos y haluros
- Baja formación de vacíos
- Amplia ventana de procesos
- Compatible con aleaciones con plomo y sin plomo
- Cumple con la norma IPC 7711-7721 para modificaciones de retrabajo/reparación
- Alta fuerza de adherencia para procesos de transferencia de masa térmica de componentes

DESCRIPCIÓN

El flux en pasta NC es un tacky flux diseñado para procesos de retrabajo, fijación de esferas BGA y transferencia de masa térmica. Puede utilizarse en todos los procesos de reflujo, desde la soldadura manual hasta el reflujo en fase de vapor. Los residuos del flux en pasta NC no necesitan ser eliminados. Es compatible con todas las aleaciones de estaño-plomo y sin plomo. El flux en pasta NC puede ser dispensado, impreso en esténcil o aplicado a mano y cumple con la norma IPC 7711-7721.



MANEJO Y ALMACENAMIENTO

PARÁMETRO	TIEMPO	TEMPERATURA
Vida útil de la pasta refrigerada (contenedor sellado)	1 Año	0°C-12°C (32°F-55°F)
Vida útil de la pasta sin refrigerar (contenedor sellado)	6 Meses	< 25°C (< 77°F)

El flux en pasta NC, tiene una vida útil de un 1 año cuando se almacena en refrigeración a una temperatura de 0°C-12°C (32°F-55°F). Almacenar lejos de áreas calientes o fuego y alejadas de la luz solar, ya que puede degradar el producto. El flux en pasta NC se envía listo para usar, sin necesidad de mezclar. No mezcle material nuevo y usado en el mismo contenedor. Volver a tapar o sellar cualquier contenedor abierto. Después de abrir el contenedor, la vida útil de la pasta va a depender del entorno y de la aplicación.

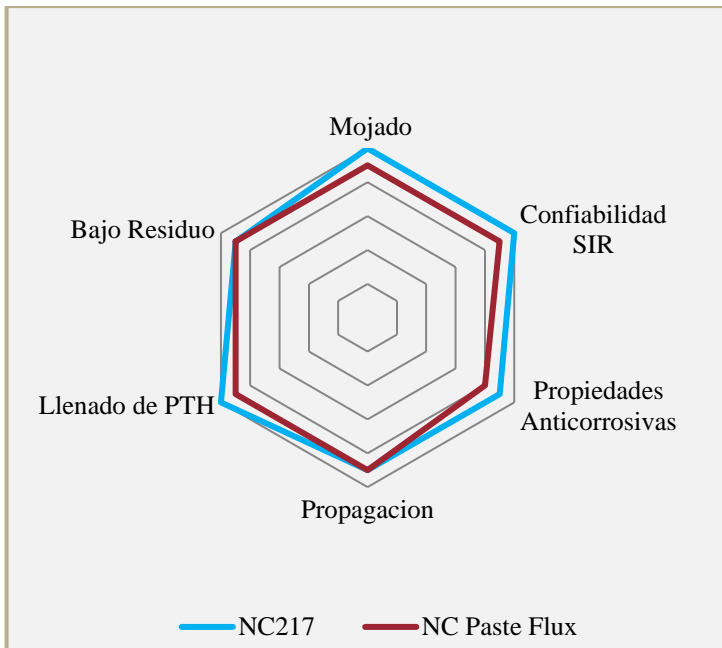
APLICACIÓN

El flux en pasta NC es enviado listo para su uso y aplicación, no requiere ser mezclado o diluido. Puede ser aplicado mediante dispensado, brocha o cepillo sobre la pieza de trabajo.

GUIA DE PROCESO

El flux en pasta NC debe procesarse de acuerdo a la aleación y los requerimientos del producto o aplicación. Para más información y asistencia en el proceso, comuníquese con el Soporte Técnico de AIM visitando:

<http://www.aimsolder.com/technical-support-contacts>.



*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.


LIMPIEZA

Los residuos del flux en pasta NC pueden ser eficazmente removidos con la mayoría de los limpiadores disponibles. Contacta AIM para mayor información.

SEGURIDAD

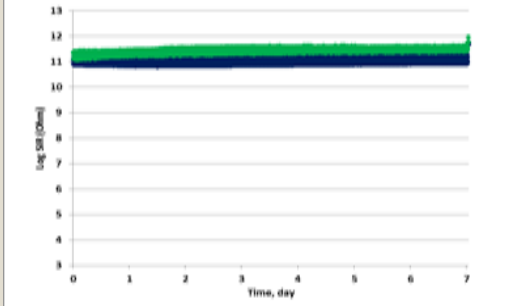
Utilizar con una ventilación adecuada y un equipo de protección personal apropiado. Consulte la Hoja de Datos de Seguridad correspondiente para obtener información específica sobre emergencias. No deseche ningún material peligroso en contenedores no aprobados.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

NOMBRE	MÉTODO DE PRUEBA	RESULTADO	
Clasificación de flux por IPC	J-STD-004	ROLO	
Clasificación de flux por IPC	J-STD-004B 3.3.1	ROLO	
NOMBRE	MÉTODO DE PRUEBA	RESULTADO	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 de los Residuos de Fundente.	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	PASA	
Contenido de Haluros	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	0.0%	
Presencia de Haluro(s) por Método de Cromato de Plata	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	PASA	
Qualitative Halides, Fluoride Spot	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	No Fluoruros	

*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.

NOMBRE	MÉTODO DE PRUEBA	RESULTADO	IMAGEN
Resistencia Aislante de la Superficie (SIR)	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	Las medidas en todos los patrones de prueba superan los 100MΩ	
Índice de Acidez del Flux	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	161 ± 3 Mg KOH/g flux Valor Típico	
Inspección Visual	J-STD-004B 3.4.2.5	PASA	
Mojado	J-STD-005A 3.9	PASA	
Tack	JIS 3284.9	180gf	

*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.