

RX18 ALAMBRE NO CLEAN CON NÚCLEO DE FLUX

CARACTERÍSTICAS

- Baja generación de vacíos (voids)/interrupciones
- Baja salpicadura
- Extiende la vida del cautín
- ROL0 conforme a IPC J-STD-004
- Cumple con las normas REACH y RoHS*
- Mojado y tasas de alimentación rápidas

DESCRIPCIÓN

El alambre con núcleo de flux RX18 es una soldadura en alambre del tipo No Clean ofrece excelentes resultados con todas las aleaciones y en todas las superficies. Diseñada para soldadura automatizada, RX18 promueve la transferencia térmica, el mojado (humectación) rápido y la entrada rápida de la soldadura en los orificios de tipo “through hole” o interconexiones de montaje en superficie. El empaque especializado de RX18 garantiza una alimentación de alambre constante, precisa y sin atascos. Los residuos de RX18 después del proceso son mínimos, transparentes y cumplen con los requisitos de corrosión SIR, IPC-004A e IPC-004B, y no requieren limpieza.

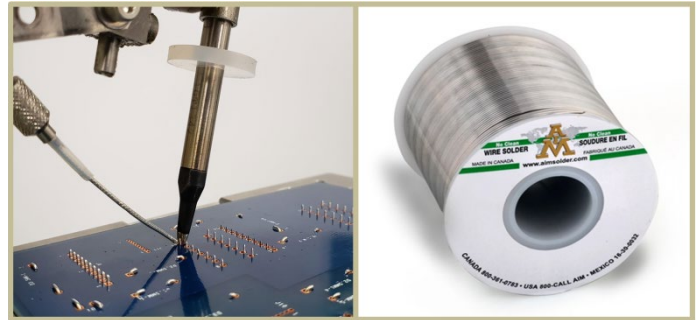
DISPONIBILIDAD

RX18 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 cautín 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.

*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

RX18 se puede limpiar con removedores de flux disponibles comercialmente. No se recomienda isopropanol (IPA). Comuníquese con AIM para solicitar información específica.


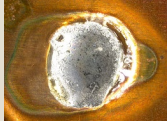

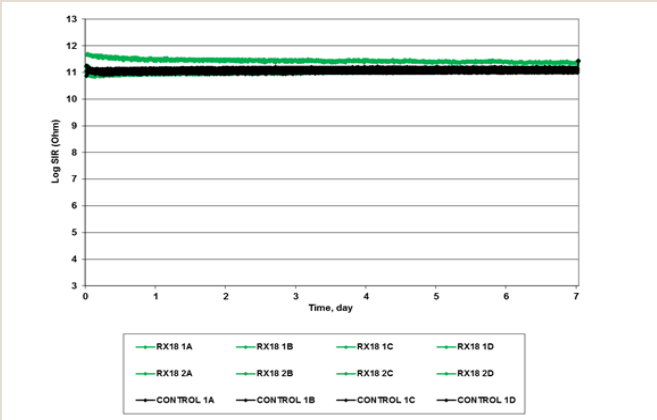
SEGURIDAD

Usar con ventilación y equipo de protección personal adecuado. Consulte la Hoja de Datos de Seguridad correspondiente para obtener información específica sobre emergencias. No deseché 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 fluxpor IPC	J-STD-004	ROL0	
Clasificación de fluxpor 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 mg KOH/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.