

WS716 水溶性液态助焊剂

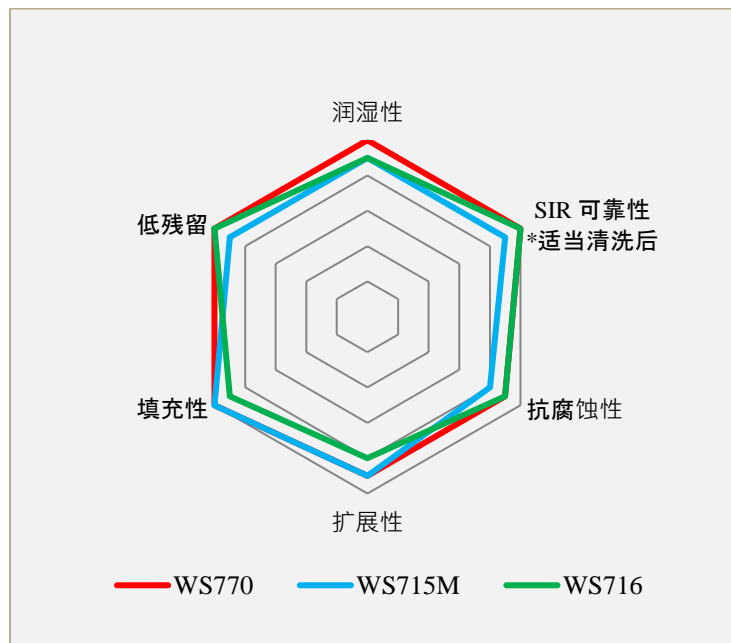
特性

- ▶ 无卤化物/无卤素
- ▶ J-STD-004B 分类为 ORH0
- ▶ 良好的润湿性
- ▶ 宽广的工艺窗口
- ▶ 残留物易清除

描述

WS716 是一款专为波峰焊和选择性波峰焊工艺设计的液态助焊剂，该产品具有无卤素及卤化物、醇基、有机活性、无松香、水溶性特征。WS716 具有良好润湿特性，能提供光亮的焊点。WS716 助焊剂在表面处理工艺如:ENIG、OSP 和 HASL 表现优良。WS716 的焊后残留物必须清除。

特点



照片由喷雾系统公司提供 – www.spray.com.

处理及储存

参数	时间	温度
密封储存保质期	1 年	室温

WS716 在室温下可密封储存一年。不要靠近火源或易燃物品，避免光照，它可能会降低产品质量。WS716 可以直接使用，不需要搅拌。请勿将使用过和未使用的产品混合装在同一容器内，请重新密封已开的容器。储存条件范围 4-40° C (40-100° F)。

应用

WS716 的应用方式为喷雾，刷，薄雾和蘸。作为喷雾，WS716 可以从容器中取出直接使用，不用稀释。当喷洒助焊剂时，必须适当的均匀覆盖。干燥助焊剂覆盖起始时建议每平方英寸涂抹 500-1500 毫克。

工艺指导

将热电偶贴附于PCB的上表面，其温度应该在85-110℃（185-230°F）之间。确保助焊剂在接触波峰前完全烘干，预热未干的助焊剂会引起飞溅。少量出烟是正常现象。推荐的接触时间取决于波峰配置、炉温、合金类型和热装配。典型的推荐值为 3 - 8 秒。请访问 <http://www.aimsolder.com/technical-support-contacts> 联系 AIM 技术支持以获得工艺协助。

清洁

WS716 残留物必须使用去离子水或去离子水配合适当的清洗剂进行清洁。推荐使用去离子水做最后冲洗，并在生产后 8 小时内进行清洗。欲获得更多信息，请联系 AIM。

安全

保持通风并使用适当的个人防护设备。对于任何特定的紧急情况，请参照 SDS 信息。不要在未核准容器内处理任何有害物质。

测试数据小结

名称	测试方法	结果
IPC 助焊剂分类	J-STD-004	ORH0
IPC 助焊剂分类	J-STD-004B 3.3.1	ORH0
名称	测试方法	结果
铜镜	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	高
腐蚀性	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	高
定量卤化物	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	≤ 0 .0
定量卤化物, 铬酸银	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	通过
定量卤化物, 氟化点	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	通过
表面绝缘电阻 (清洁后)	J-STD-004 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.3	通过
	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	通过
助焊剂固体含量、非挥发性测定	J-STD-004B 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	11.3 典型值
酸值测定	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	99.2 mg KOH per gram flux 典型值
助焊剂比重测定	J-STD-004B 3.4.2.3 ASTM D-1298	0.87 (水 = 1) 典型值
外观	J-STD-004B 3.4.2.5	淡黄色
润湿性	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	通过