



WS730



Flux Líquido Soluble en Agua

Características:

- Fórmula sin salpicaduras
- Alta Actividad y Excelente Wetting
- Libre de COVs
- Compatible con la mayoría de Metales Base

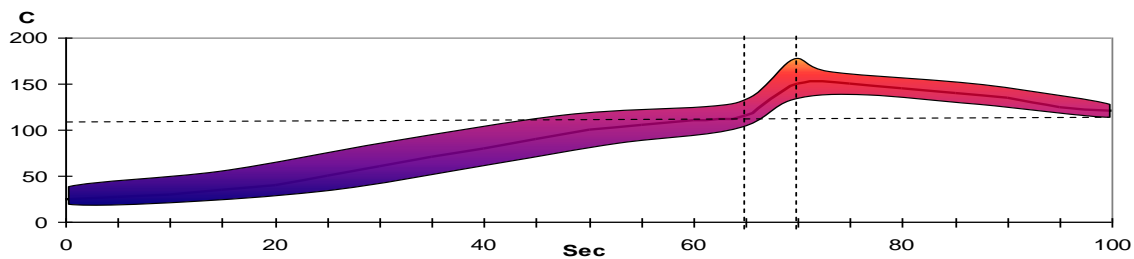
Descripción:

El WS730 es un flux líquido con base de agua y alta actividad diseñada para ofrecer poca salpicadura y wetting excelente, aún en partes difíciles de soldar. El WS730 está formulado para una variedad de aplicaciones electrónicas, eléctricas e industriales, incluyendo soldado en alambre, cable y estañado de terminales, fabricación de alambre plano y redondo y estañado de semiconductores y componentes. El WS730 se soldará a cobre, berilio-cobre, níquel, aleación 42, aleación 51, níquel, latón, algunos tipos de acero y otros metales base. El amplio rango de actividad del WS730 lo hace una excelente selección para aleaciones estaño/plomo, estaño/plata, estaño/bismuto, indio y otras aleaciones de soldadura.

Aplicación:

- El WS730 puede ser utilizado en operaciones de inmersión, por rocío, cepillado, barrido y otras. Para aplicaciones por rocío, el WS730 está listo para ser utilizado directamente de su contenedor, no se requiere dilución. Al aplicar el flux por rocío, es imperativo que se logre y mantenga una cobertura y uniformidad adecuadas. Se recomienda una capa de 500 a 1500 microgramos por pulgada cuadrada como punto de partida.
- Cuando se utilice un equipo de soldadura por ola de nitrógeno sellado, se requiere generalmente aplicar una cantidad de flux ligeramente superior a la normal como resultado de un secado excesivo debido a la longitud adicional del equipo.

Perfil Térmico:



RAMPA DE PRECALENTAMIENTO	PROGRESO A TRAVÉS DE	TEMPERATURA DEL LADO SUPERIOR DEL PCB	ENFRIAMIENTO
2-3°C / SEC MAX	66°C - 77°C (150°F - 170°F)	90°C - 125°C (194°F - 257°F)	≤ 4°C
	≤ 40 SEGUNDOS	JUSTO ANTES DE LA OLA	

Limpieza:

Los residuos y el flux crudo son completamente solubles en agua y deben lavarse en un sistema de limpieza acuosa utilizando agua des ionizada o destilada caliente a una temperatura recomendada de al menos 60°C (140°F).

Manejo:

- El WS730 tiene una vida, en empaque cerrado, de un año cuando se almacena a temperatura ambiente.
- No se congele este producto.
- El WS730 está listo para usarse, no es necesario realizar ninguna mezcla.
- No mezcle químico usado con nuevo en el mismo contenedor.
- Vuelva a sellar cualquier contenedor abierto.

Seguridad:

- Utilícese en un área debidamente ventilada y con equipo protector personal adecuado.
- Para información específica de emergencia, refiérase a la Hoja de Datos de Seguridad de Material anexa.
- No desechar material peligroso en contenedores no autorizados.

Propiedades Físicas:

Parámetro	Valor	Parámetro	Valor
J-STD-004	ORH1	Gravedad Específica	1.0762 (agua = 1)
Visual	Claro, Incoloro	Punto de Inflamación	< 10°C
Olor	Aromático (Ligeramente)	Punto de Ebullición	82°C
Contenido de Sólidos	28% ± 2%	pH (1% solución /agua)	.071
Número Ácido	124+/- 11 mg KOH por gramo de flux		

Prueba de Corrosión:

Parámetro	Requirimientos	Resultados
Espejo de Cobre(24 hrs @ 25°C, 50%RH)	IPC-TM-650-2.3.32	Alto
Prueba de Haluro (Cromato de Plata)	IPC-TM-650-2.2.33	Falla

Resistencia Aislante de la Superficie:

Referencia	Propiedad	Criterio de Pase o Falla	Resultados
IPC-TM-650 método 2.6.3.3 85°C / 85% R.H.	Cupones de Control	>1E+9 Ω a 96 y 168 hrs	Pass
	Cupones de Muestra - patrón hacia arriba	>1E+8 Ω a 96 y 168 hrs	Pass
	Cupones de Muestra - patrón hacia abajo	>1E+8 Ω a 96 y 168 hrs	Pass
	Inspección visual post - examen	Sin crecimiento de dendritas o corrosión	Pass

USA +1-401-463-5605 · Canadá +1-514-494-2000 · Europa +44-1737-222-258 · México +52-656-630-0032
 Asia-Pacífico +86-755-2993-6487 · India +91-80-41554753 · info@aimsolder.com · www.aimsolder.com
 AIM ESTA CERTIFICADA EN ISO 9001:2008 y ISO 14001: 2004

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. Toda información sobre la soldadura en pasta es producida con polvo de 45 micrones. 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.cfm> para revisar términos y condiciones de AIM.