



УНИВЕРСАЛПРИБОР



E-mail: pribor@pribor.ru
<http://www.pribor.ru>

Категория **Не требующая отмывки паяльная паста**
Название **254**
Припой **Sn63/Pb37&Sn62/Ph36/Ag2**

Особенности:

- Разработана для комбинированного монтажа
- Срок хранения - 12 месяцев при температуре около 4°C, 6 мес. при 22°C.
- Время жизни на трафарете до 24 час;
- Сохранение клеящих свойств 12-14 час;
- Скорость печати до 200 мм/сек;
- Прекрасное смачивание;
- Снижение полостей под микроBGA.;
- Оплавление как в воздушной среде без использования газовых сред, так и в азотной среде;
- Возможность проведения контактного тестирования без отмывки.

Описание

Паяльная паста NC254 Sn62/Pb36/Ag2 разработана для смешанного монтажа (одновременной пайки компонентов со свинцом и без свинца). NC254 обеспечивает широкий диапазон используемых профилей оплавления. За счет применения составляющих флюса, используемых для изготовления бессвинцовых паст, снижается вероятность образования дефектов при пайке компонентов с бессвинцовым покрытием выводов свинецсодержащей пастой.

Отличная смачивающая способность паяльной пасты NC254 позволяет получить яркие, гладкие, блестящие паяные соединения. NC254 демонстрирует полное удаление или снижение количества полостей под микроBGA. Паяльная паста NC254 разработана для нанесения через трафарет. Имеет стабильные свойства при изменении влажности. Консистенция и так называемый допуск на влажность расширяют срок жизни паяльной пасты на трафарете.

Стандартная композиция паяльных паст

Метод нанесения	Тип порошкового припоя	Размер частиц, мк	Содержание металла
Стандартная трафаретная печать	3	45	89,5%
Трафаретная печать высокой плотности	5	20	89%
Трафаретная печать сверхвысокой плотности	5	20	88,5%
Нанесение с помощью дозатора	3	45	85%

Условия хранения

- При хранении в холодильнике (4° С) 254 сохраняет свои свойства в течение 1 года, при комнатной температуре (22° С) – в течение 6 месяцев. Продукт не подлежит замораживанию.
- Перед распечатыванием пасту необходимо выдержать при комнатной температуре около 8 часов для равномерного прогревания. Не нагревайте пасту искусственно во избежание расслоения.
- Тщательно перемешать в течение 1-3 минут.

- Не допускать хранения новой пасты и оставшейся при использовании в одном контейнере; открытый контейнер держать запечатанным в промежутках между использованием.

Нанесение

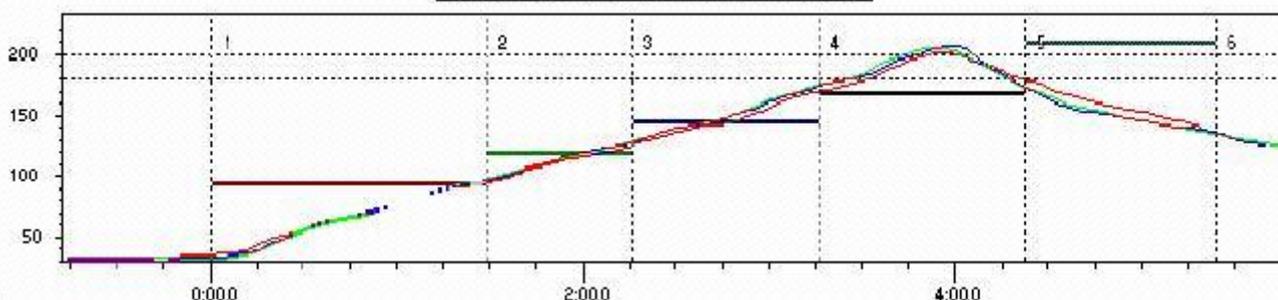
- Нанесите пасту на трафарет в количестве, достаточном для обеспечения плавного скольжения во время печатного цикла. Обычно бывает достаточно валика диаметром 1,2-1,6 см.
- Наносите небольшие количества пасты на трафарет через контролируемые интервалы времени, поддерживая свойства пасты в рабочем состоянии.
- Частота очистки трафарета варьируется в зависимости от нанесения и может быть произведена с помощью средства для очистки трафаретов 200AX-10 или DJAW-10. Рекомендуется их использование в умеренных количествах и удаление излишков очистителя с поверхности трафарета.
- NC254 обеспечивает время/силу схватывания, необходимые для современного высокоскоростного установочного оборудования. Эффективность и надежность продукта возрастают при обеспечении надежного закрепления печатной платы во время сборки.

Профиль оплавления

В каждом конкретном случае профиль оплавления зависит печатной платы и печи оплавления.

1. Профиль типа «подъем - пик» (рекомендуемый).

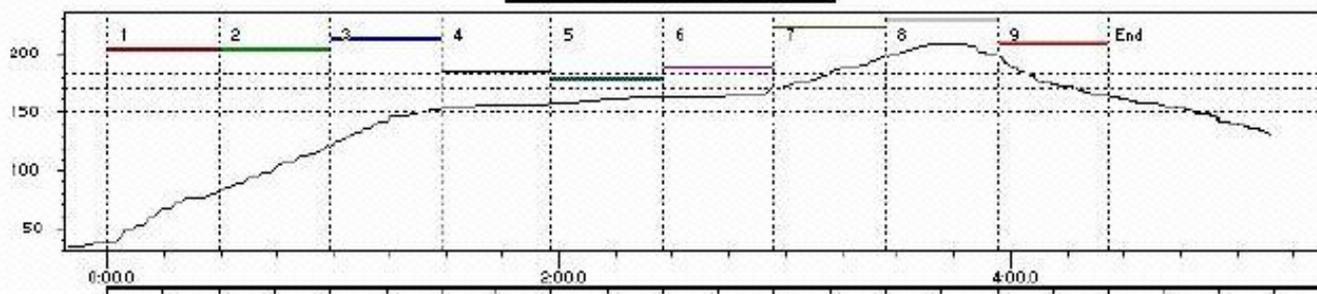
Ramp-to-Spike Profile (Preferred)



Скорость нагрева:	Предварительный разогрев до 100°C	Нагрев 150°C - 175°C	Пик температурной кривой	Температура около 183°C	Охлаждение
1-2 °C макс.	≤145 сек	10-30 сек	215 °C±5°C	60±15 сек	60±15 сек

2. Профиль типа «подъем - плато - пик» (может быть использован при высокой плотности печати или при использовании плавильного оборудования, вызывающего большую разницу температур).

Ramp-Soak-Spike Profile (Can be used for high-density PCBs or when processing in reflow equipment that results in a large Δ^t)



Скорость нагрева:	Предварительный разогрев до 150°C	Выдержка при 150°C - 175°C	Пик температурной кривой	Температура около 183°C	Охлаждение
1-2 °C макс.	≤145 сек	60-90 сек	215 °C±5°C	60±15 сек	≤4°C

Примечание: оптимизируйте период выдержки при температуре 150°C-175°C для устранения разницы температур между компонентами и платой. Продолжайте повышение температуры до пика сразу после установления температурной стабильности.

Отмывка

При необходимости отмывку 254 можно произвести водой с добавлением средства для отмывки или соответствующих растворителей.

Правила безопасности

- Использование вентиляции и средств персональной защиты.
- Храните содержащие свинец материалы только в специальных емкостях.