



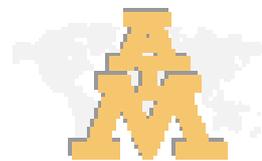
# УНИВЕРСАЛПРИБОР

199004, Санкт-Петербург, В.О. , 8-я линия д. 59, лит. Б, кор. 2

Тел: +7 (812) 334-55-66 (многоканальный);

факс: +7 (812) 329-94-25

Офис в Москве: 107005, Москва, тел/факс +7 (095) 775-84-37



E-mail: [pribor@pribor.ru](mailto:pribor@pribor.ru)

<http://www.pribor.ru>

## Технические характеристики и применение

Категория **Не содержащий летучих соединений безотмывный жидкий флюс**

Название **270 WR**

### Особенности:

- Не содержит летучих органических соединений (VOC-free);
- Низкий уровень остатков после пайки;
- Совместим с бессвинцовыми технологиями;
- Расширяет возможности паяльного процесса,
- Имеет улучшенное смачивание;

### Описание

270 WR представляет собой безотмывный жидкий флюс на водной основе, не содержащий галогенов. Расширяет возможности паяльного процесса благодаря улучшенному смачиванию даже трудно смачиваемых материалов. Активность 270 WR позволяет эффективно применять его в процессах с различными параметрами, включая бессвинцовую пайку волной таких сплавов как: Sn/Ag/Cu, Sn/Ag, Sn/Cu и пр.

270 WR характеризуется низким уровнем остатков и дыма, а также быстрым испарением для флюса, не содержащего летучих органических соединений (VOC-free). 270 WR разработан как безотмывный флюс, дающий невидимые остатки, которые могут быть отмыты, если это требуется в рамках процесса.

### Физические свойства

Содержание твердых веществ	Плотность флюса	Кислотное число
3,76%	1,01	34,2 мг КОН/г±0,5

### Условия хранения

- Сохраняет свои свойства в течение 6 мес в герметичной упаковке. Не подлежит замораживанию.
- Не хранить вблизи открытого огня и источников тепла. Беречь от солнечных лучей.
- Поставляется готовым к употреблению, не нуждается в перемешивании.

- Не допускать хранения нового флюса и оставшегося при использовании в одном контейнере; открытый контейнер держать запечатанным в промежутках между использованием.

### Нанесение

- Поставляется готовым к применению без использования разбавителя. При распылении необходимо добиться и поддерживать равномерное и достаточное покрытие, предлагаемый уровень которого составляет 80-235 мкг/см<sup>2</sup> сухого флюса.
- При использовании оборудования с применением азотной защиты необходимо немного дополнительное количество флюса в результате высыхания из-за большей длины оборудования.

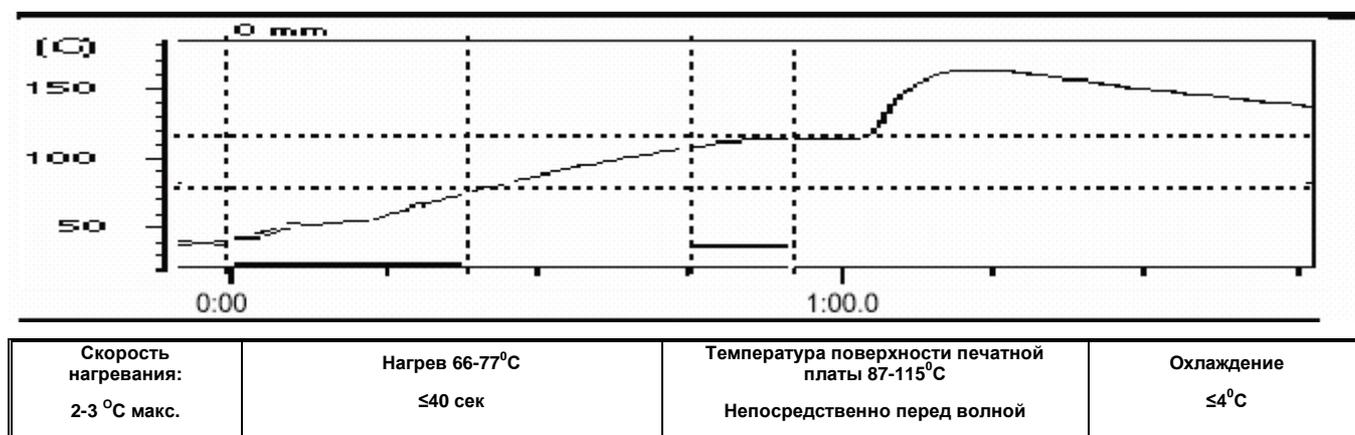
### Отмывка

При необходимости 270 WR может быть отмыт водой. Наиболее эффективна отмывка при температуре 40-65°C. Для окончательного полоскания рекомендуется деионизированная вода.

### Термальный профиль

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

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



### Возможные дефекты и их причины

Дефекты	Причины
• Образование перемычек припоя	Несоответствующий флюс, чрезмерный предварительный нагрев, чрезмерная скорость подачи конвейера.
• Образование микро-шариков припоя на нижней стороне платы	Избыточная температура предварительного нагрева
• Белые остатки флюса	Чрезмерное количество флюса, загрязнение флюса или припоя.
• Бесцветные соединения	Окисление припоя, загрязнение платы/компонентов, чрезмерный нагрев.

### Правила безопасности

- Использование вентиляции и средств персональной защиты.
- Храните опасные вещества только в надлежащей упаковке.