



Не требующая отмывки паяльная паста

297DX

Sn63/Pb37&Sn62/Ph36/Ag2

Особенности:

- 16 часов сохраняет свои свойства после нанесения,
- скорость печати до 300 мм/сек,
- низкий уровень шламов,
- улучшенное смачивание,
- время жизни на трафарете 24 часа,
- оплавление в воздушной среде.

Описание

Паяльная паста 297DX, средней активности, на основе синтетической канифоли, обеспечивает высокую эффективность печати и дозирования при различных внешних условиях и способах нанесения. Химический состав предполагает превосходную активность и смачивающие свойства для плохо смачиваемых материалов, таких как палладий, никель/золото, органические покрытия и пр., а также устойчивость к растеканию, в том числе при высокой скорости печати, возможность длительного простоя трафарета и открытого хранения даже в условиях высокой температуры и влажности.

Применение 297DX обеспечивает уровень отмываемых шламов от очень низкого до низкого и не требует использования азота при оплавлении.

297DX особенно эффективна в серийном производстве, давая расширенные возможности для увеличения производительности непрерывного поточного производства. 297DX использовалась без последующей отмывки в различных печатных узлах с высокочастотными схемами, но тем не менее совместимость остатков флюса на высокочастотных узлах строго зависит от схемного решения.

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 (4⁰ C) 297DX сохраняет свои свойства в течение 12 месяцев, при комнатной температуре (22⁰ C) – в течение 6 месяцев. Продукт не подлежит замораживанию.
- Перед распечатыванием пасту необходимо выдержать при комнатной температуре около 8 часов для равномерного прогревания.
- Тщательно перемешать в течение 1-2 минут.
- Не допускать хранения новой пасты и оставшейся при использовании в одном контейнере; открытый контейнер держать запечатанным в промежутках между использованием.

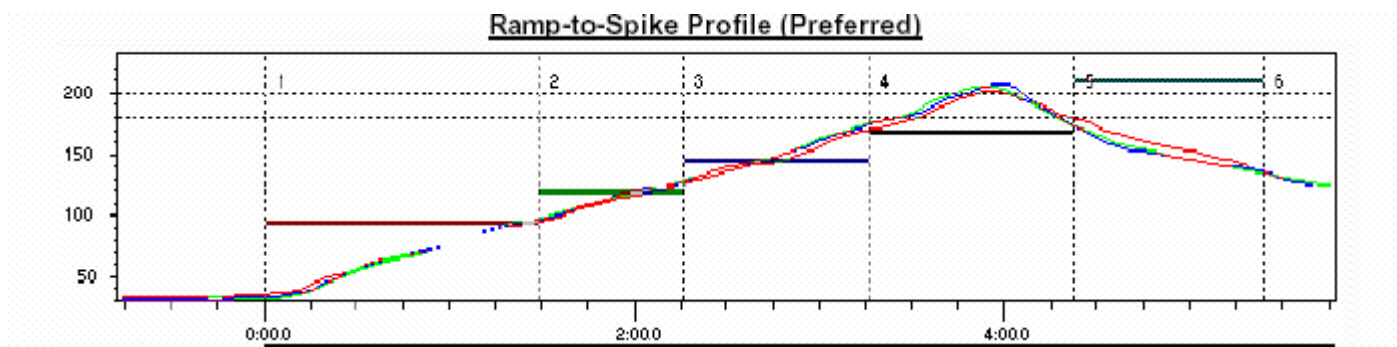
Нанесение

- Нанесите пасту на трафарет в количестве, достаточном для обеспечения плавного движения во время печатного цикла. Обычно бывает достаточно шарика диаметром 1,2-1,6 см.
- Нанесите 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.
- 297DX 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

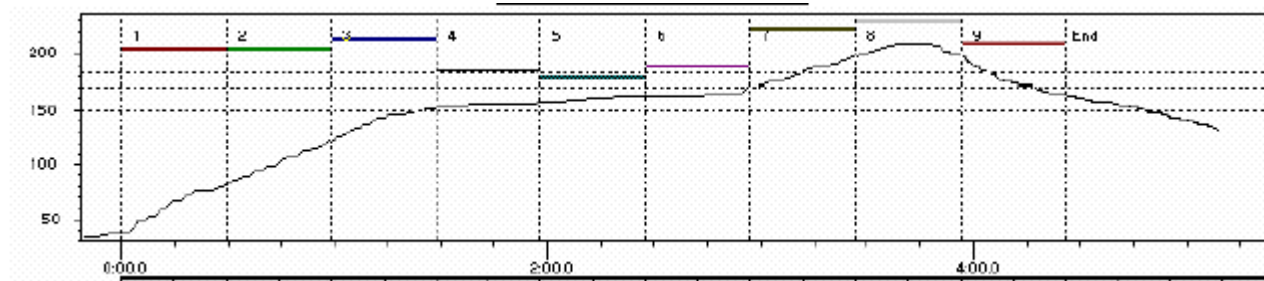
В каждом конкретном случае профиль оплавления зависит печатной платы и печи оплавления.

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



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



Скорость нагрева: 1-2 °C макс.	Предварительный разогрев до 150°C ≤90 сек	Выдержка при 150°C - 175°C 60-90 сек	Пик температурной кривой 215 °C±5°C	Температура около 183°C 60±15 сек	Охлаждение ≤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 297DX 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.



Интернет-магазин: www.shop.pribor.ru

Сайт компании: www.pribor.ru

Все для производства электроники

г. Санкт-Петербург, В.О., 8-я линия, д.59, кор. 2

Тел/факс: (812) 334-55-66 (многоканальный)

Факс: (812) 329-94-25

E-mail: pribor@pribor.ru

г. Москва, Научный проезд, д.10, оф.105.

т.(495) 632-02-92

E-mail: moscow@pribor.ru