



Категория

Не требующая отмывки паяльная паста

Название

**NC 254**

Припой

**SAC305 (Sn96.5/Ag3/Cu0.5)**

#### Особенности:

- **улучшенное смачивание,**
- **время жизни на трафарете 24 часа,**
- **12-14 часов сохраняет свои свойства после нанесения,**
- **расширенные параметры печати,**
- **рекомендуется для BGA,**
- **прозрачные остатки, допускающие проведение контактных проб без отмывки.**

#### Описание

NC254 обеспечивает расширенные возможности процесса в отношении печати, смачивания и проведения контактных проб. Благодаря улучшенным смачивающим свойствам, NC254 продуцирует блестящие, с гладкой поверхностью паяные соединения, а также очень низкий уровень остатков, которые остаются прозрачными и пригодными для контактных проб даже при повышенных температурах, необходимых для бессвинцовых припоев. NC254 сокращает образование непропаев под BGA. Устойчива к воздействию влажности и подходит для оплавления в воздушной среде. Устойчивость к влажности и растеканию позволяет применять NC254 в условиях, где контроль окружающей среды не оптимален.

#### Стандартная композиция паяльных паст

| Метод нанесения                           | Тип порошкового припоя | Размер частиц, мк | Содержание металла |
|-------------------------------------------|------------------------|-------------------|--------------------|
| Стандартная трафаретная печать            | 3                      | 45                | 88,5%              |
| Трафаретная печать высокой плотности      | 5                      | 20                | 88%                |
| Трафаретная печать сверхвысокой плотности | 5                      | 20                | 88%                |
| Нанесение с помощью дозатора              | 3                      | 45                | 84,5%              |

#### Условия хранения

- При хранении в холодильнике (4<sup>0</sup> C) NC254 сохраняет свои свойства в течение 1 года, при комнатной температуре (22<sup>0</sup> C) – 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 1-2 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 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

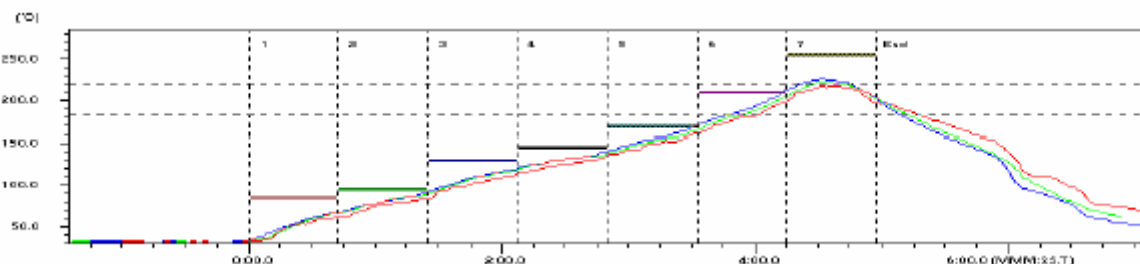
использование в умеренных количествах и удаление излишков очистителя с поверхности трафарета.

- 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.

Профиль типа «подъем - пик»



|                                   |                                               |                                   |                                        |                                      |                    |
|-----------------------------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------------|--------------------------------------|--------------------|
| Скорость нагрева:<br>1-2 °C макс. | Предварительный разогрев до 120°C<br>≤145 сек | Нагрев 170°C - 190°C<br>10-30 сек | Пик температурной кривой<br>240 °C±5°C | Температура около 218°C<br>60±15 сек | Охлаждение<br>≤4°C |
|-----------------------------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------------|--------------------------------------|--------------------|

| Возможные проблемы                   | Способы устранения                                                                                              |
|--------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Образование токопроводящих перемычек | Излишки нанесения пасты, недостаточное выравнивание компонентов, паеемость платы/компонентов.                   |
| Пористость соединения                | Чрезмерное время/температура оплавления.                                                                        |
| Разбрызгивание припоя                | Низкая температура предварительного нагрева, слишком быстрый нагрев, загрязнение пасты оксидами, излишки пасты. |
| Tombstoning эффект                   | Избыточная скорость нагрева, несоответствие размеров площадки и компонента,                                     |
| Белые остатки                        | Окисление пасты, слишком длительная выдержка при температуре.                                                   |
| Обесцвеченные соединения             | Окисление пасты, загрязнение платы/компонентов, излишнее время выдержки.                                        |

## Отмывка

При необходимости отмывку NC254 можно произвести водой с добавлением средства для отмывки или соответствующим промывочным средством.

## Правила безопасности

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



Интернет-магазин: [www.shop.pribor.ru](http://www.shop.pribor.ru)

Сайт компании: [www.pribor.ru](http://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](mailto:pribor@pribor.ru)

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

т.(495) 632-02-92

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