



Технические характеристики и применение

Категория

Не требующий отмывки жидкий флюс

Название

NC-266-3

Особенности:

- Без канифоли и галоидных соединений;
- Разработан для нанесения распылением;
- Может быть нанесен также путем распыления, погружения и с помощью диспенсера;
- Сокращает образование перемычек припоя,
- Расширяет возможности паяльного процесса,
- Имеет улучшенное смачивание.

Описание

NC-266-3 – флюс нового поколения, использующийся для пайки волной припоя, не содержащий канифоли и галоидных соединений. Характеризуется улучшенным смачиванием, активностью, сниженным поверхностным натяжением и предотвращает образование перемычек во время пайки. Дает хорошие результаты при работе с медью и платами с органическими покрытиями, оставляя незначительное количество остатков, не проводящих электрический ток и не требующих отмывки. Имеет уникальный химический состав и расширенные возможности процесса.

Физические свойства

Содержание твердых веществ	Плотность флюса	Кислотное число
3,4%	0,79±0,01	18,7 мг КОН/г±0,5

Условия хранения

- Сохраняет свои свойства в течение 2 лет 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

- Может быть нанесен посредством распыления, вспенивания, погружения или кистью. Поставляется готовым к распылению без использования разбавителя. При распылении необходимо добиться и поддерживать равномерное и достаточное покрытие, предлагаемый уровень которого составляет 80-235 мкг/см² сухого флюса.
- При использовании оборудования с применением азотной защиты необходимо немного дополнительное количество флюса в результате высыхания из-за большей длины оборудования.

- При нанесении флюса вспениванием, вследствие испарения необходимо периодически добавлять разбавитель.
- В процессе нанесения флюса рекомендуется контролировать кислотное число, поддерживая его в пределах 18,2-19,2 мг КОН/г или 20-25 капель при использовании набора для титрования AIM.

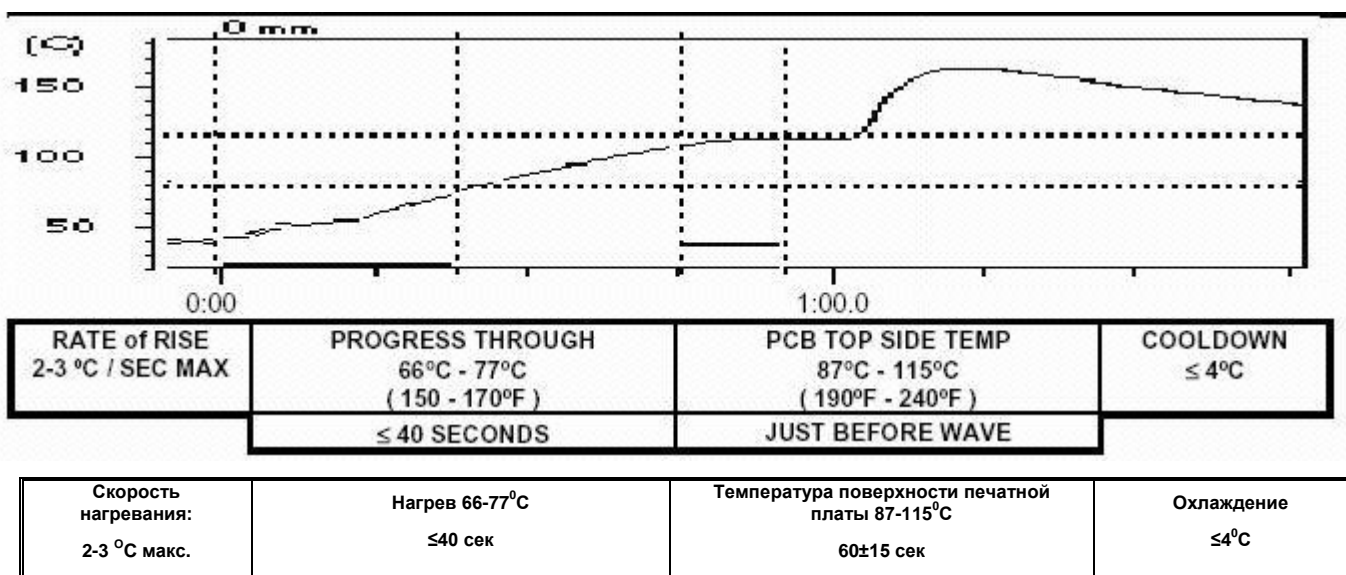
Контроль процесса

В связи с низким содержанием твердых веществ, оптимальным методом контроля считается титрование, которое необходимо производить как минимум 1 раз в час. Титрование является наиболее точным методом определения процентного содержания твердых частиц в растворах с низким их содержанием. Удельный вес должен поддерживаться на уровне $0,79 \pm 0,01$.

Термальный профиль

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

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



Примечание: температура нижней стороны должна быть в пределах 121-163°C.

Возможные дефекты и их причины

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

Отмывка

При необходимости отмывки может использоваться вода с добавлением средства для отмывки или подходящий очиститель.

Правила безопасности

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