



RMA жидкий флюс

RMA 202-25

- Канифольный,
- Некоррозионные и негидроскопичные остатки;
- Улучшенная пайка;
- Остатки удаляются средством для отмывки;
- Может быть нанесен вспениванием, распылением, погружением или с помощью кисти.

Описание

RMA 202-25 — жидкий флюс средней активности, активированный канифолью, со средним содержанием твердых веществ. Остатки непроводящие, негидроскопичные и не требуют отмывки. Являясь флюсом средней активности, RMA 202-25 обеспечивает расширенные возможности паяльного процесса, хорошие очищающие свойства и теплопередачу.

Физические свойства

Содержание твердых веществ	Плотность флюса	Кислотное число
25%	0,84±0,02	40,5±0,5

Условия хранения

- **RMA 202-25** 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.
- **RMA 202-25** 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

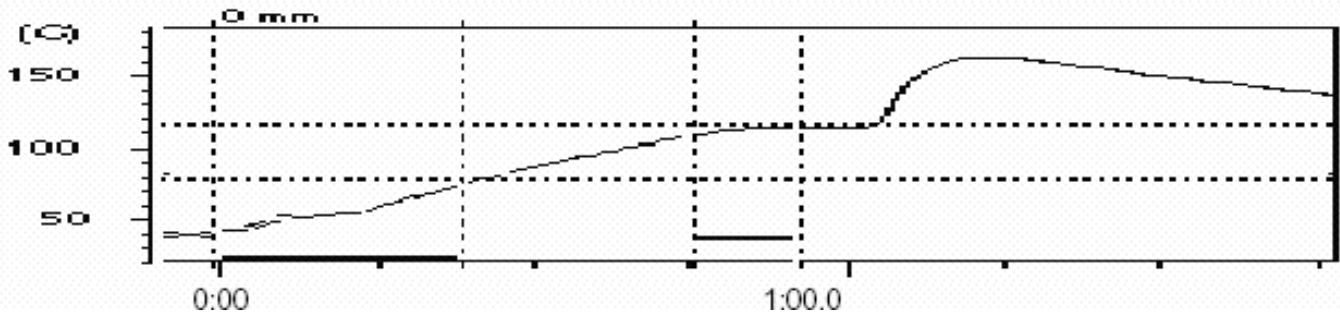
- При использовании для ремонтных работ, нанесение должно быть ограничено рабочей зоной. Для локализации нанесения флюса рекомендуется использовать диспенсер или хлопковый помазок.
- В большинстве случаев, для предотвращения излишнего нанесения флюса, при облуживании рекомендуется погружать выводы компонента на глубину около 50% уровня предполагаемого растекания припоя.
- 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 вспенивании воздух подается под давлением без примесей масла или воздуха. Отрегулируйте вспенивающую головку для равномерного поступления мелких пузырьков воздуха, обеспечивая оптимальное покрытие.

- При нанесении флюса вспениванием, вследствие испарения необходимо периодически добавлять разбавитель.

Контроль процесса

Контроль удельного веса может производиться как с помощью автоматического оборудования, так и вручную с помощью гидрометра. Для оптимизации процесса удельный вес следует поддерживать на уровне $0,84 \pm 0,02$. При ежедневном использовании рекомендуется опорожнять емкость с флюсом и вновь наполнять ее не реже 1 раза в неделю. При нанесении распылением удостоверьтесь, что поддерживается соответствующий уровень покрытия платы.

Термальный профиль



Скорость нагревания: 2-3 °C макс.	Нагрев 66°C – 77°C ≤ 40 сек	Температура поверхности платы 102-115 °C Непосредственно перед волной	Охлаждение ≤ 4°C
--------------------------------------	--------------------------------	--	---------------------

Примечание: температура нижней поверхности должна быть 121-154°C.

Технологические особенности

Возможные проблемы	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

Остатки считаются некоррозионными и могут оставаться на плате после окончания процесса пайки. Если удаление остатков требуется для конформного покрытия или соответствия специальным спецификациям ионной чистоты, то остатки могут быть легко удалены при помощи средства для отмывки и воды.

Правила безопасности

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