
Не требующая отмывки паяльная паста

NC254

SAC305 (Sn 96.5/Ag3/Cu0.5)

Особенности:

- Широкий диапазон процесса печати.
- Возможность проведения контактного тестирования без отмывки.
- Снижение полостей под микроBGA.;
- Пониженное проявление эффекта «надгробного камня»;
- Время жизни на трафарете 24 часа;
- Сохранение клеящих свойств 12-14 час;
- Отсутствие дефекта типа «голова на подушке»;
- Прекрасное смачивание;
- Пониженное проявление эффекта образования бусин припоя;
- Общее содержание металла 88,5%

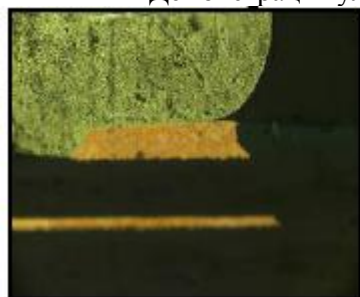
Описание:

Паяльная паста NC254 разработана для обеспечения максимально широкого диапазона процесса печати, хорошего смачивания и возможности проведения контактного тестирования. Отличная смачивающая способность паяльной пасты NC254 позволяет получить яркие, гладкие, блестящие паяные соединения и обеспечивает пониженное проявление эффекта образования бусин припоя.

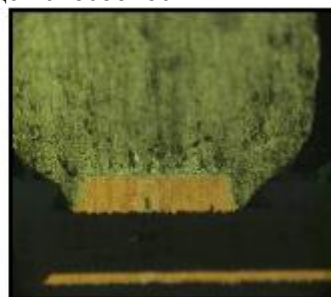
Паста обеспечивает очень низкий уровень остатков после пайки, что позволяет высокую чистоту паянной поверхности и легкое контактное тестирование. Данная паяльная паста содержит химические компоненты, для применения в воздушной среде, в условиях избыточной влажности и обеспечивает возможность ее применения в условиях неоптимального состояния окружающей среды.

Сравнительные характеристики:

Демонстрация улучшенной смачивающей способности



Конкурент А

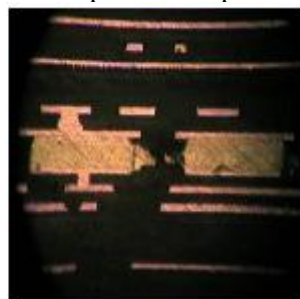


AIM NC254

Пониженный эффект образования перемычек припоя

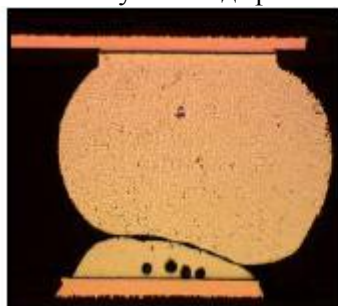


Конкурент I

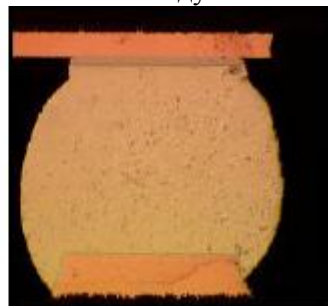


AIM NC254

Отсутствие дефекта типа «голова на подушке»



Конкурент А



AIM NC254

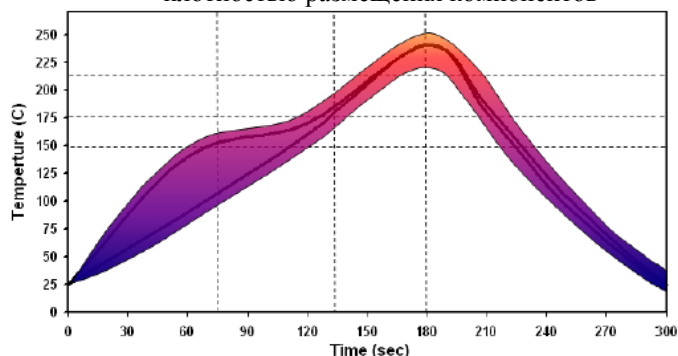
Нанесение:

- Нанесите пасту на трафарет в количестве, достаточном для обеспечения плавного скольжения во время печатного цикла. (первоначально обычно бывает достаточно валика диаметром от 12 до 16 мм.)
 - Добавление небольшого количества свежей паяльной пасты через заданные интервалы поддерживает химический и рабочие характеристики при трафаретной печати.
 - NC257-2 сохраняет необходимые клеящие свойства в течение времени, обеспечивающего работу высокоскоростного оборудования для нанесения в течение рабочего дня.
 - Частота очистки трафарета варьируется в зависимости от нанесения и может быть произведена с помощью средства для очистки трафаретов 200AX-10.
 - Зазор печати = 0 мм – контактная печать
 - Разделительная дистанция = 0,75-2,0 мм (0,30-0,80’’)
 - Скорость разделения = медленная
 - Давление ракеля = 0,10-0,30 кг\см
 - Скорость движения ракеля = 12-150 мм\сек
- * Замечание: Рекомендованные выше исходные установки принтера зависят от типа и конструкции принтера.

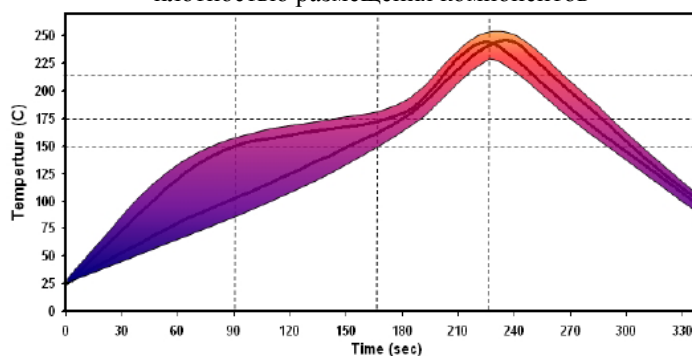
Профиль оплавления.

Ниже изображены два различных семейства профилей оплавления: оба они могут использоваться для профилей типа нагрев-пик, или нагрев-выдержка-пик, оба они имеют равные температуры оплавления. Различие двух профилей заключается в том, когда они достигают своего пика температуры оплавления относительно точки плавления. Менее продолжительный по времени профиль оплавления следует применять для мелкого монтажа, в то время как более продолжительный профиль следует использовать для крупных печатных плат, таких как объединительная плата, или плат с высокой плотностью размещения. Затененные области определяют диапазон процессов. Эффективности печи, размер/масса платы, тип компонентов и плотность их размещения – все эти параметры влияют на окончательный профиль, задаваемый для определенного типа печатных плат. Данные профили являются отправными точками, а для оптимизации процесса рекомендуется оснащение контрольными блоками с термо-датчиками.

Профиль оплавления для печатных плат с низкой плотностью размещения компонентов



Профиль оплавления для печатных плат с высокой плотностью размещения компонентов



Скорость нагревания 1,5-2 °C/сек макс.	Предварительный разогрев до 150°C	Нагрев 150°C - 175°C	Пик температурной кривой 230 °C- 245 °C	Выдержка при температуре выше 217°C	Охлаждение 4 °C/сек	Продолжительность профиля
Менее продолжительные профили	≤75 сек	30-60 сек	45-75 сек	30-60 сек	45±15 сек	2,75-3,5 мин
Более продолжительные профили	≤90 сек	60-90 сек	45-75 сек	60-90 сек	45±15 сек	4,5-5,0 мин

* Рекомендованный профиль оплавления задает общее направление. Оптимальный профиль может отличаться от рекомендованного из-за типа печи, типа сборочной линии, или других переменных процесса. Если Вам нужна техническая поддержка, пожалуйста свяжитесь со службой технической поддержки компании AIM.

Совместимые с паяльной пастой NC254 продукты:

- Бессвинцовый припой в слитках AIM Electropure
- Флюс-гель NC257-2, не требующий очистки липкий флюс
- NC270 VOC Free, не требующий очистки флюс-спрей
- NC264-5, не требующий очистки флюс спрей/пена
- GlowCore, не требующий очистки трубчатый припой
- Однокомпонентный эпоксидный клей Epoxy 688
- Epoxy 4044 – эпоксидный клей
- 200AX- очиститель трафаретов.

Отмывка

- Отмывку NC254 можно произвести омыленной водой или специальным средством для отмывки.
- Для определения совместимости отмывочных средств следует пользоваться таблицей очистителей компании AIM.

Транспортировка и хранение

- NC254 при хранении в холодильнике (от 4 до 12 °C) сохраняет свои свойства в течение 12 месяцев.
- Перед распечатыванием пасту необходимо выдержать при комнатной температуре около 8 часов для равномерного прогрева.
- Тщательно перемешать в течение 1-максимум 2 минут. 2 минуты достаточно для полной уверенности в том, что достигнуто равномерное размешивание даже при условии расслоения пасты при хранении.

- Не допускать хранения новой пасты и оставшейся после использования в одном контейнере; открытый контейнер держать запечатанным в промежутках между использованием.
- Проверять тщательность закрытия внутренней пробки и крышки 500-граммовой банки.

Физические свойства:

Свойство	Описание
Внешний вид	Серый, однородный, пастообразный
Сплав	SAC305
Температура плавления	217 °С - 218 °С
Размер частиц	T3, T4, T5
Общее содержание металлов	88,5% (T3)
Вязкость	Печать/Дозатор
Упаковка	Возможна в любую тару промышленных стандартов.

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