



## **Водосмываемая паяльная паста**

### **WS-483**

**Sn63/Pb37 & Sn62/Pb36/Ag2**

#### **Особенности:**

- 48 часов время жизни на трафарете;
- 24 часа время жизни после нанесения;
- улучшенные характеристики печати;
- устойчивость к влажности;
- продолжительное время до отмывки;
- устойчивость к растеканию;
- не содержит галогенов;
- не пенится во время отмывки.

#### **Особенности**

**WS-483** – активная паяльная паста, характеризующаяся устойчивостью к действию повышенной влажности и температуры внешней среды, а также высокой клейкостью и стойкостью к растеканию.

WS-483 обеспечивает расширенный период отмывки. Не образует пены даже в системах отмывки под высоким давлением.

#### **Стандартная композиция паяльных паст**

<b>Метод нанесения</b>	<b>Тип порошкового припоя</b>	<b>Размер частиц, мк</b>	<b>Содержание металла</b>
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 (4<sup>0</sup> С) WS483 сохраняет свои свойства в течение 12 месяцев. Продукт не подлежит замораживанию.
- Перед распечатыванием пасту необходимо выдержать при комнатной температуре около 8 часов для равномерного прогрева. 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**

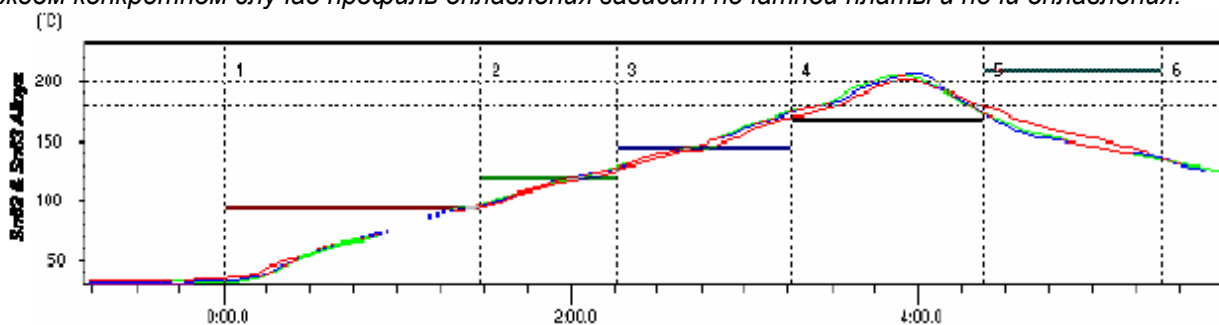
В таблице приведены предполагаемые стартовые параметры настройки принтера. Действительные параметры могут варьироваться в зависимости от типа оборудования, нанесения и внешней среды.

Расстояние между трафаретом и платой	Контакт (0,00)	Давление ракеля	17,9 кг/м длины лезвия ракеля
Дистанция отделения трафарета от платы	0,7-2,5 мм	Скорость удара ракеля	12-200 мм/сек
Скорость отделения трафарета от платы	От медленной до средней	Зависит от типа платы и контактных площадок	

- 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.

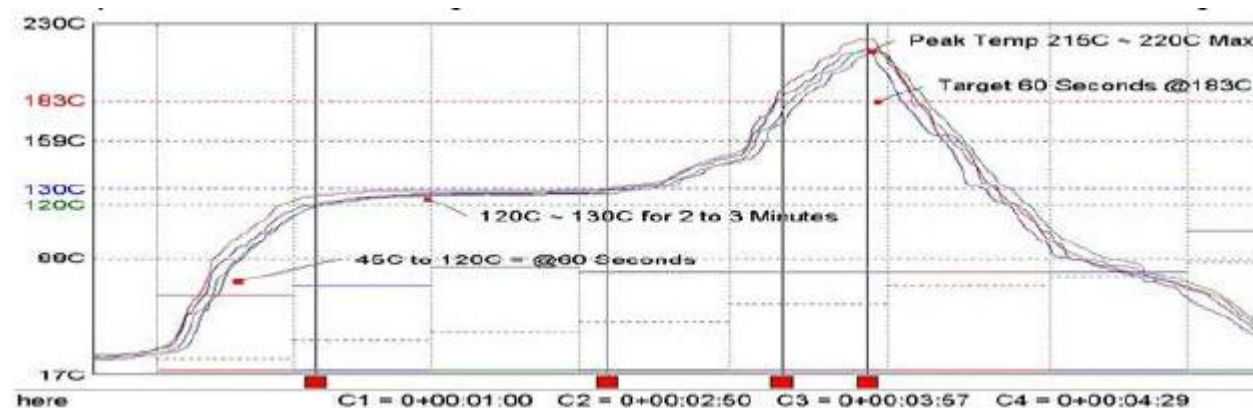
### Профиль оплавления

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



Скорость нагревания: 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
--------------------------------------	---	-----------------------------------	--	--------------------------------------	-------------------------

### Температурный профиль, включающий зону выдержки, рекомендуется для BGA



Скорость нагревания: 1-2 °C макс.	Предварительный разогрев до 120°C ≤145 сек	Выдержка при 120°C - 130°C 60-90 сек	Пик температурной кривой 215 °C±5°C	Температура около 183°C 60±15 сек	Охлаждение ≤4°C
--------------------------------------	---	---	--	--------------------------------------	--------------------

## Отмывка

WS-483 легко отмывается водопроводной водой. Для окончательного полоскания рекомендуется деионизированная вода. Температура воды 38-65<sup>0</sup>С оптимальна для удаления остатков. Встроенные в линию системы струйной отмывки рекомендуются, но не обязательны.

## 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)