TECHNICAL DATA SHEET



NC259 免洗焊锡膏

特点

- 专为无银合金开发
- ♪ 八小时印刷时间
- ▶ 支持氮气回流
- ▶ 面积比小于 0.66 时仍可印刷
- 高粘性
- 适合 T6 及 更 细 的 金属粉

描述

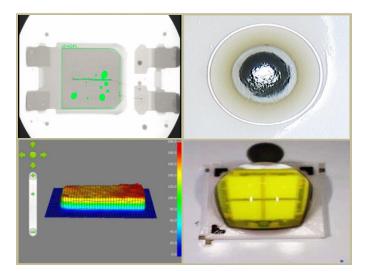
AIM NC259 焊锡膏专为无/低银合金而开发,其性能可与含银合金相媲美。NC259 具有印刷寿命长和优异的印刷一致性。NC259 活化剂系统可以提高润湿性能和焊膏聚合。与SN100C ®结合时,NC259 的焊点明亮光滑,具有高剪切强度和最小的空洞率。

操作&储存

| 参数 | 时间 | 温度 |
|-----------|------|----------------------|
| 冷藏未开封保质期 | 4 个月 | 0°C-12°C (32°F-55°F) |
| 非冷藏未开封保质期 | 2周 | < 25°C (< 77°F) |
| 运输过程 | ~5 天 | <32°C (90°F) |

NC259 SN100C T6/T7 应在包装封口破损后 24 小时内使用。 焊锡膏可在印刷机上放置 6-8 个小时,可根据印刷和回流性能 放置更长时间。切勿将使用过的焊锡膏添加进未经使用的焊 锡膏中。使用过的应分开存放;使用内塞或端盖将未使用的膏 体密封好。有关产品的具体信息,请参阅 NC259 分析证书。 其他处理建议查阅

https://aimsolder.com/sites/default/files/aim_paste_handling_guide line_revnf1.pdf



清洗

回流焊前:AIM 的 DJAW-10 可有效去除钢网上的 NC259 焊锡膏。DJAW-10 可手动或自动用于钢网清洗设备。DJAW-10 可以使 NC259 保持不发干并提高转印性能。切勿过量使用 DJAW-10。不建议在工艺过程中使用异丙醇(IPA),但可以用于钢网最后的冲洗。

回流焊后助焊剂残留物: NC259 残留物可留在组件上,无需清洗。在强制要求清洗的地方,AIM 与行业合作伙伴密切合作,以确保 NC259 残留物可以用普通的清洗剂进行清洗。联系 AIM 以获得清洗产品兼容性信息。

[ROCUST] Document Rev #NF6 Page 1 of 3

DISCLAIMER The information contained herein is based on data considered accurate and is offered at no charge. Product information is based upon the assumption of proper handling and operating conditions. Liability is expressly disclaimed for any loss or injury arising out of the use of this information or the use of any materials designated. Please refer to http://www.aimsolder.com/terms-conditions to review AIM's terms and conditions.

TECHNICAL DATA SHEET



怕沮曲绌

欲了解回流曲线图详情,请访问 http://www.aimsolder.com/reflow-profile-supplements. 或联系 AIM 以获得更多信息。

测试数据小结

| 对风致货小 结 名称 | 测试方法 | 结果 | |
|----------------------|-----------------------------------------|------|------------------------------------------------------------------|
| IPC 分类 | J-STD-004 | ROL0 | |
| IPC 分类 | J-STD-004B 3.3.1 | ROL1 | |
| 名称 | 测试方法 | 典型值 | 图片 |
| 铜镜 | J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32 | 低 | NC 259 Sn100C BLANK |
| 腐蚀性 | J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15 | 通过 | 前 *2×2012 11:19-39 AM ************************************ |
| 定量卤化物、铬酸银 | J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33 | 通过 | |

[ROCUST] Document Rev #NF6 Page 2 of 3

DISCLAIMER The information contained herein is based on data considered accurate and is offered at no charge. Product information is based upon the assumption of proper handling and operating conditions. Liability is expressly disclaimed for any loss or injury arising out of the use of this information or the use of any materials designated. Please refer to http://www.aimsolder.com/terms-conditions to review AIM's terms and conditions.

TECHNICAL DATA SHEET



| 定量卤化物、氟化点 | J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1 | 无氟化物 | |
|-------------------|-------------------------------------------------|----------------|------------|
| 名称 | 测试方法 | 典型值 | 图片 |
| 氧弹卤素测试 | EN14582:2007 SW9056 SW 5050 | 无卤素 | |
| 表面绝缘电阻 | J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7 | 通过 | |
| 酸值测定 | J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13 | 通过 | |
| 粘度 | J-STD-005A 3.5.1 IPC-TM-650 2.4.34 Malcom | 150-350 PaS | 根据配方 |
| 外观 | J-STD-004B 3.4.2.5 | 灰色光滑油脂 状 | |
| 坍塌 | J-STD-005A 3.6 IPC-TM-650 2.4.35 | 通过 | |
| 锡球 | J-STD-005A 3.7 IPC-TM-650 2.4.43 | 通过 | 15 分钟 4 小时 |
| 润湿性 +仅供参考。不作为特 | J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45 | 通过 | |

⁺仅供参考。不作为特定来料产品规格说明。

[ROCUST] Document Rev #NF6 Page 3 of 3

DISCLAIMER The information contained herein is based on data considered accurate and is offered at no charge. Product information is based upon the assumption of proper handling and operating conditions. Liability is expressly disclaimed for any loss or injury arising out of the use of this information or the use of any materials designated. Please refer to http://www.aimsolder.com/terms-conditions to review AIM's terms and conditions.