

## 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

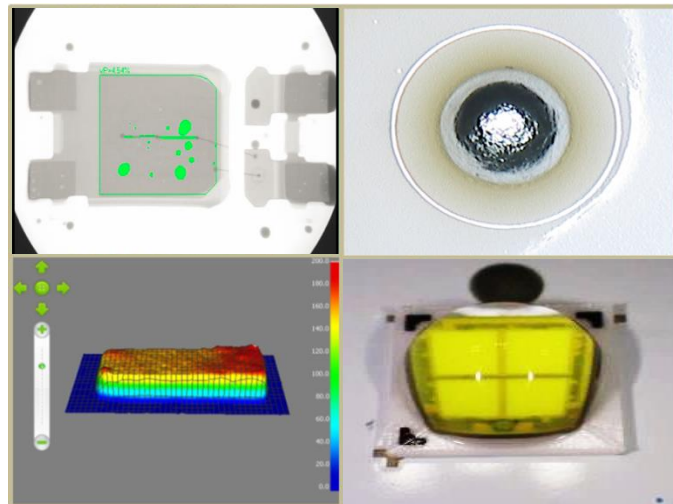
| 参数        | 时间   | 温度                   |
|-----------|------|----------------------|
| 冷藏未开封保质期  | 4 个月 | 0°C-12°C (32°F-55°F) |
| 非冷藏未开封保质期 | 2周   | < 25°C (< 77°F)      |
| 运输过程      | ~5 天 | <32°C (90°F)         |

NC259 SN100C T6 / T 7 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](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。

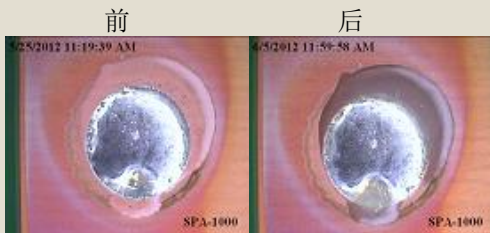
DJAW-10 可以使 NC259 保持不发干并提高转印性能。切勿过量使用 DJAW-10。不建议在工艺过程中使用异丙醇 (IPA)，但可以用于钢网最后的冲洗。

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。

## 炉温曲线

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

| 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<br>IPC-TM-650 2.3.32 | 低    |    |
| 腐蚀性       | J-STD-004B 3.4.1.2<br>IPC-TM-650 2.6.15 | 通过   |   |
| 定量卤化物、铬酸银 | J-STD-004B 3.5.1.1<br>IPC-TM-650 2.3.33 | 通过   |  |

| 定量卤化物、氟化点 | J-STD-004B 3.5.1.2<br>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<br>SW9056 SW 5050                  | 无卤素         |                                                                                                                       |
| 表面绝缘电阻    | J-STD-004B 3.4.1.4<br>IPC-TM-650 2.6.3.7        | 通过          |                                                                                                                       |
| 酸值测定      | J-STD-004B 3.4.2.2<br>IPC-TM-650 2.3.13         | 通过          |                                                                                                                       |
| 粘度        | J-STD-005A 3.5.1<br>IPC-TM-650 2.4.34<br>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<br>IPC-TM-650 2.4.35             | 通过          |                                                                                                                       |
| 锡球        | J-STD-005A 3.7<br>IPC-TM-650 2.4.43             | 通过          | <div>15 分钟</div> <div>4 小时</div>  |
| 润湿性       | J-STD-005A 3.9<br>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。