

CX18 & RX18 免洗带芯焊线

特性

- ▶ 低空洞/漏焊
- ▶ 低飞溅
- ▶ 快速润湿/ 进给率
- ▶ 极少量/透明残留
- ▶ 延长烙铁头寿命
- ▶ 少气味/少烟雾
- ▶ IPC J-Std-004 分类为 ROL0
- ▶ 符合 REACH 和 RoHS 要求*
- ▶ EN14582 卤素含量测定为无卤素

描述

CX18 和 RX18 是一款免洗助焊剂带芯焊线，适用于所有合金和所有表面处理，具有优异的焊接效果。CX18 是一款免洗助焊剂含量为 2.5% 的带芯焊线，适用于手动焊接应用，为高操作满意度而设计。CX18 是一种气味少烟雾低配方，能促进热传递，快速润湿，无需额外的助焊剂。RX18 是一款免洗助焊剂含量为 3.5% 的带芯焊线，为自动焊接而设计。RX18 可以促进良好的热传递、提供更好的焊料渗透镀通孔或表面贴装互连。RX18 专业包装，确保送丝一致、准确、无卡死。RX18 会产生极少量、透明的焊后残留物，并且通过 IPC-004A 和 IPC-004B 标准的 SIR 和铜镜要求，无需清洗。

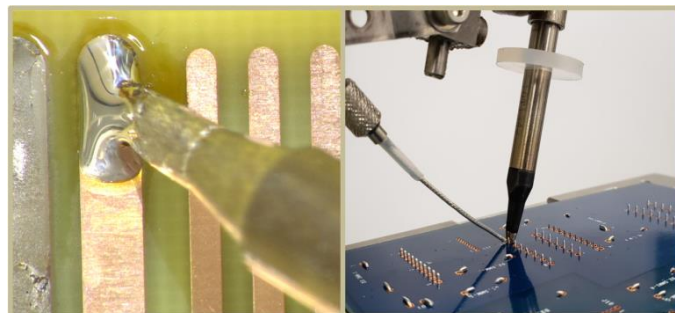
标准可用性

CX18 和 RX18 可用于多种无铅合金。其他合金和尺寸可按要求提供。

应用

含铅合金在 300°-400°C(575°-750°F)温度下采用适当尺寸的烙铁头可获得最佳结果，无铅合金烙铁温度则是 370°-425 °C (700°- 800°F)之间。

*无铅。



处理和储存

时间	参数
7 年	< 85°F (< 29°C)

在清洁干燥区域储存此带芯线，避免潮湿和日照，不要冷冻该产品

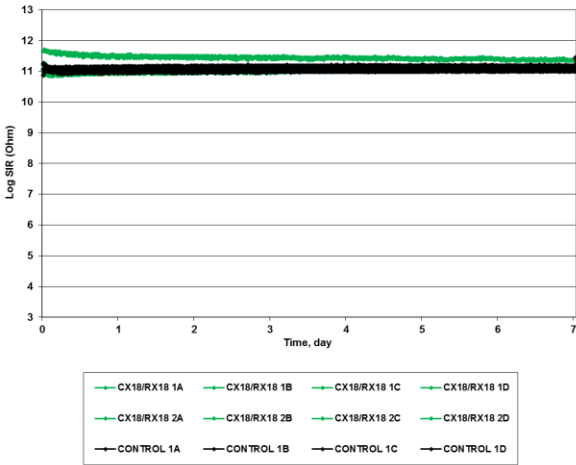
清洁

可使用市面上有售的助焊剂清洗剂进行清洗 CX18 和 RX18，不建议使用 IPA。请联系 AIM 了解具体的信息。

安全

保持通风并使用正确的个人防护用具。任何具体紧急措施，参照公司 SDS。不要在任何未核准的容器内处理任何有害材料。

测试数据小结

名称	测试方法	结果	
IPC 助焊剂分类	J-STD-004	ROL0	
IPC 助焊剂分类	J-STD-004B 3.3.1	ROL1	
名称	测试方法	典型结果	图片
铜镜	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	低	
腐蚀	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	通过	
定量卤化物	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	0.09% 典型值	
定量卤化物， 铬酸银测试	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	通过	
定量卤化物， 氟化点	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	无氟	通过
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	156 mg KOH/g flux 典型值	