

Лист технической информации СОЛИУС

Жидкий флюс СОЛИУС ФК-1630

Жидкий флюс СОЛИУС ФК-1630 спроектирован таким образом, чтобы обеспечить исключительную производительность при пайке, оставляя минимальные, экологически безопасные остатки флюса, даже если они не были нагреты. СОЛИУС ФК-1630 идеально подходит для пайки от точки к точке селективным методом и пайки волной. СОЛИУС ФК-1630 обеспечивает быстрое смачивание и заполнение переходных отверстий, уменьшает общие дефекты пайки, такие как переемы, флажки и шарики припоя. СОЛИУС ФК-1630 может выдерживать высокую технологическую температуру, необходимую для применения в условиях повышенной температуры или продолжительного времени контакта с припоем.

Свойства

- Не содержит галогенных соединений.
- ROL0 в соответствии с J-STD-004A/B.
- Низкое количество остатков флюса на плате.
- Быстрая смачиваемость, совместимость со всеми сплавами, не содержащими свинца.
- Соответствует IPC-A-610F.
- Высокое сопротивление поверхностной изоляции.
- Широкое технологическое окно.

Эксплуатация и хранение

Параметр	Время	Температура
Срок годности	1 год	Комнатная

СОЛИУС ФК-1630 имеет срок годности 1 (один) год при хранении в закрытом виде при комнатной температуре. Не храните рядом с огнем. Беречь от солнечных лучей, поскольку это может повредить продукт. СОЛИУС ФК-1630 поставляется готовым к использованию, его не требуется разбавлять. Не смешивайте использованное и неиспользованное вещество в том же контейнере. Следует снова загерметизировать открытые контейнеры. Условия хранения в диапазоне от 4 до 40 °C.

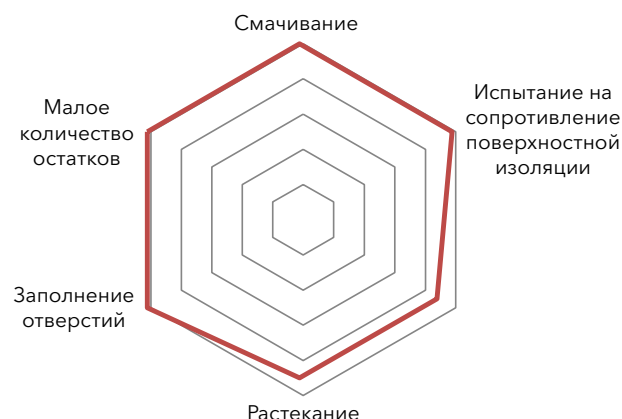
Применение

СОЛИУС ФК-1630 предназначен для нанесения при помощи струйного флюсователя, ручным способом кистью или погружением. СОЛИУС ФК-1630 готов к использованию прямо из канистры, разведение не требуется. При распылении флюса необходимо обеспечить постоянный и однородный поток и обеспечить его поддержание.

Упаковка

- Канистра 5 литров.
- Канистра 10 литров.

Характеристики



Описание процесса пайки

С помощью термопар, прикрепленных к верхней части печатной платы, температура верхней части устройства должна поддерживаться в пределах 80-140 °C. Важно, чтобы флюс был сухим перед попаданием в волну припоя, независимо от температуры или разбрызгивания. Небольшое выделение дыма считается нормальным, если оно не чрезмерно. Рекомендуемое время контакта с волной зависит от конфигурации волны, температуры тигля, типа сплава и теплоемкости конструкции и обычно составляет 3-7 секунд.

Очистка

Остатки флюса СОЛИУС ФК-1630 можно оставлять на плате, удаление остатков не требуется. В тех случаях, когда требуется отмывка, можно использовать омылители или химические чистящие средства. Для окончательного ополаскивания рекомендуется деионизированная вода.

Безопасность

Следует использовать при достаточной вентиляции и надлежащих средствах индивидуальной защиты. См. информацию о конкретных аварийных ситуациях в листах данных о безопасности материалов. Запрещается утилизировать любые опасные материалы в нестандартных контейнерах.



ООО «Остек-Интегра»

Оснащение технологическими материалами

121467, Россия, Москва, Партизанская, 25, этаж 4, помещение I, комнаты 8, 8А, 8Б, 9, 9А, 9Б, 9В, 10-20, 33
+7 (495) 788-44-44 | ostec-materials.ru | materials@ostec-group.ru



СОЛИУС ФК-1630

Сводная ведомость результатов испытаний

Наименование	Метод проведения испытаний	Результаты
Классификация флюсов в соответствии с IPC	J-STD-004	ROLO
Классификация флюсов в соответствии с IPC	J-STD-004B 3.3.1	ROLO
Медное зеркало	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	Низкий уровень
Коррозия	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	Пройдено
Наличие галогенидов во флюсе	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	Br: 0,00 % Cl: 0,00 %
Наличие галогенидов во флюсе, метод с применением хромата серебра	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	Пройдено
Определение содержания галогенов методом пятна	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	Не содержит фторидов
Сопротивление изоляции поверхности	J-STD-004B 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	Все измерения на испытательных образцах превышают 100 МОм
Определение остаточных твердых веществ, нелетучих составляющих	J-STD-004B 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	2,7
Определение показателя кислотности	J-STD-004B 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	16,0
Определение удельного веса флюса	J-STD-004B 3.4.2.3 ASTM D-1298	0,80
pH (1% раствор / вода)	ASTM D5464 ASTM G51	5,26
Видимый	J-STD-004B 3.4.2.5	Бесцветный
Смачивающие свойства	J-STD-005A 3.9 IPC-TM-650 2.4.45	Пройдено

