



ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

INDIUM WF-9942 ФЛЮС ДЛЯ ПАЙКИ НА ОРГАНИЧЕСКОЙ ОСНОВЕ



Введение

WF-9942 – не требующий отмывки флюс созданный для обеспечения надежной пайки волной припоя компонентов поверхностного монтажа и компонентов монтируемых в отверстия. Флюс разрабатывался, чтобы выдерживать более продолжительное время и более высокую температуру на этапе активации флюса, что характерно для бессвинцовой технологии. Использование флюса WF-9942 позволяет обеспечить высокое качество пайки без образования шариков припоя и сводит к минимуму перемычки и сосульки припоя. WF-9942 обладает прекрасной смачиваемостью и способностью проникать в сквозные металлизированные отверстия. Флюс разрабатывался для пайки припоями олово/медь, олово/серебро/медь, а так же припоями из группы сплавов олово/свинец.

Отличительные особенности

- Специально разработан как для бессвинцовой технологии, так и стандартной технологии олово\свинец.
- Позволяет получать высокое качество пайки без образования дефектов.
- Обеспечивает отличную смачиваемость на разных типах металлизации.
- Обладает превосходной способностью проникать в сквозные металлизированные отверстия.

Табл. 1. Характеристики Indium WF-9942

	WF-9942	16-3000
Цвет	Прозрачный	Прозрачный
Относительная плотность (г/см ³ при 25 °С)	0,828	0,783
Температура вспышки (°С ТСС)	12	12
Кислотное число (мг KOH/г)	36	0
Содержание твердых частиц (%)	4,37	0
Класс флюса по J-STD-004C	ORL0	Не имеет

Рекомендации по применению

Флюс WF-9942 можно наносить методом пенного флюсования или распылением. Нанесение флюса распылением обеспечивает равномерное количество флюса по всей поверхности платы и меньший расход. Для обеспечения высоко качества паяных соединений количество основы флюса (твердых частиц), наносимого на печатную плату, должно находиться в диапазоне 155-400 мг/см². Предварительный подогрев печатной платы рекомендуется проводить при температуре до 149 °С. Скорость конвейера должна быть такая, чтобы время контакта печатного узла с волной припоя составило 5 секунд. Флюс WF-9942 хорошо показал при пайке на системах как с одинарной (ламинарной) волной так и с двойной волной припоя. Типичная скорость конвейера при использовании этого флюса 0,91-1,83 метров в минуту. Обыкновенно WF-9942 при использовании в системах нанесения флюса распылением не требует корректировки плотности, но при необходимости она может быть произведена специальным растворителем 16-3000 разработанным корпорацией INDIUM.

Упаковка

Флюс и растворитель поставляются в пластиковых 4 и 18 литровых канистрах.

Условия хранения

Флюс WF-9942 имеет низкую точку вспышки, маркируется соответствующим предупреждением и должен храниться, транспортироваться в соответствии требованиями к огнеопасным материалам. Хранить флюс необходимо в фирменной упаковке в сухом, хорошо проветриваемом месте в не досягаемости от источников искр и открытого огня. Необходимо избегать прямого попадания солнечных лучей и воздействия высоких температур.

Техническая поддержка

Компания ООО «Остек-Интегра» оказывает всестороннюю техническую помощь пользователям их материалов. Обратившись к нам, вы получите максимально оперативный ответ квалифицированного специалиста.

