



СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ
ЭЛЕКТРОННОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ООО «ЛионТех-С»

196247, Россия, Санкт-Петербург,

Ленинский проспект, д. 153, офис 906 (этаж 9)

Тел./Факс: +7 (812) 309-27-37, +7 (495) 646-14-76

E-mail: mail@liontech.ru www.liontech.ru

QUALITEK®

Безотмывочный флюс 392

Описание

Безотмывочный флюс 392 - это однородный безгалогеновый органический флюс с низким уровнем содержания твердых частиц, разработанный для традиционной волновой пайки и плат с поверхностным монтажом компонентов. 392 флюс обеспечивает прекрасные характеристики вспенивания с однородной, стабильной шапкой пены из маленьких пузырьков. 392 флюс демонстрирует превосходное смачивание и флюсующее действие и практически не оставляет остатка на плате после пайки. 392 флюс исключает затраты на отмывку, не ухудшая при этом сопротивление поверхностной изоляции.

Преимущества

- Соответствует требованиям стандарта Bellcore
- Превосходная смачиваемость
- Яркие и блестящие паяные соединения
- Низкий уровень остатков
- Не содержит смол/ канифоли

Способы применения

Для групповой волновой пайки печатных плат 392 флюс можно наносить в виде пены, распылением или волной. Нанесение флюса, его плотность и однородность - параметры, которые необходимо учитывать для эффективного использования безотмывочного флюса с низким содержанием твердых частиц. После нанесения флюса в виде пены или волной необходимо использовать воздушный нож, чтобы удалить лишний флюс с платы. Благодаря преднагреву платы частично испаряются растворители, улучшается удаление оксидов. Кроме того, он обеспечивает оптимальное затекание припоя, формирование паяных соединений. Степень преднагрева зависит от многих факторов: тип компонентов, материал платы и скорость конвейера. Диапазон оптимальной для преднагрева температуры составляет 90°C-110°C на верхней стороне печатной платы.

Упаковка и хранение

392 флюс доступен в контейнерах по 1,5 и 20 литров. Его необходимо хранить в прохладном, сухом месте вдали от источников воспламенения.



Звонок по России бесплатный:

Технологическое оборудование и расходные материалы
для производства электроники

8 800 555 6889

8 (812) 309-27-37

8 (495) 646-14-76

www.liontech.ru



СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ
ЭЛЕКТРОННОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ООО «ЛионТех-С»

196247, Россия, Санкт-Петербург,
Ленинский проспект, д. 153, офис 906 (этаж 9)
Тел./Факс: +7 (812) 309-27-37, +7 (495) 646-14-76
E-mail: mail@liontech.ru www.liontech.ru

Физические и химические характеристики

Цвет и агрегатное состояние	светлая прозрачная жидкость
Содержание твердых частиц % (по весу)	3,1
Удельная плотность	0,820+/- 0,06
Точка вспышки	11,7°C
Сопротивление поверхностной изоляции (Ом) J-STD-004	>1,00 x 10*11
Коэффициент кислотности	23,0 - 25,0
Классификация флюса по J-STD-004	ORL0
Тест медного зеркала	пройден (нет полного пробоя)
Тест хромата серебра (хлорид и бромид)	пройден (окраска не меняется)
Капельный метод (фторид)	пройден (нет изменений цвета)
Коррозионный тест	пройден (нет следов коррозии)
Срок хранения (не вскрытая упаковка)	2 года

Управление процессом

Управление флюсом необходимо для обеспечения постоянного количества флюса, наносимого на платы. Из-за очень низкого содержания твердых частиц в безотмывочных флюсах, удельная плотность не является точным критерием измерения количества твердых частиц. Рекомендуется отслеживать и управлять коэффициентом кислотности для поддержания нужной концентрации флюса. Титрование можно осуществлять с помощью цифрового комплекта для титрования Qualitek HDT-200 Digital titration kit. Управлять флюсом можно с помощью разбавителя Qualitek 300A. Инородные частицы и загрязнения будут собираться в резервуаре флюса. Периодически необходимо менять флюс для стабильного качества пайки и для предотвращения скапливания инородных частиц на плате. Это необходимо осуществлять каждые 35-40 часов работы.



Звонок по России бесплатный:

Технологическое оборудование и расходные материалы
для производства электроники

8 800 555 6889

8 (812) 309-27-37

8 (495) 646-14-76

www.liontech.ru