

SCHEDA TECNICA E NORME DI UTILIZZO SOLD F04

Il **SOLD F04** è un flussante a basso contenuto di solidi sintetici sviluppato su base acquosa esente da alogenuri, colofonia o resina. Il completo degrado del prodotto alle alte temperature garantisce la stabilità del processo con saldature corpose e lucide. La discreta aggressività di questo flussante risulta evidente nella saldatura di componentistica smd. Conforme alla SIR IPC TM 650 2.6.3.3 (Celestica Materials Laboratory) e alle nuove normative RoHS.

UTILIZZO - In saldatrice ad onda con leghe stagno/piombo o leghe unleaded in azoto

TIPOLOGIA FLUSSANTE -ORLO

APPLICAZIONE - A schiuma con setto poroso da 10 micron o spray

DENSITA' - 1,005 +/-0,005 a 20° C

DILUENTE PER RIPRISTINO DENSITA': -

ADATTO PER - Saldatrici piccole e medie (preriscaldamento lungh. minimo mm. 1500)

RISULTATI - Schede pulite. Dopo la saldatura è possibile effettuare test elettrico ICT

- I PCB saldati non necessitano di lavaggio

STOCCAGGIO - Temperatura ambiente in ombra e non al sole.
Comunque non inferiore a 5°C non superiore a 30°C.

SCADENZA - 12 mesi data produzione (recipiente sigillato)

IMBALLO - Tanche omologate da 20 litri.

PARAMETRI TIPICI DI PROCESSO

Prima dell'utilizzo si consiglia di eliminare gli eventuali residui di flussante da tutte le parti macchina esposte (vasca e tubature), in particolare i finger per il supporto scheda.

Dopo l'applicazione a schiuma o spray è importante utilizzare la lama ad aria per rimuovere gli eccessi di flussante applicato sul PCB. I quantitativo massimo da applicare è di circa 30 ml/mq.

Il preriscaldamento deve progressivamente portare il PCB ad una temperatura di circa 105-120°C lato componenti (top) per 20 – 40 secondi.

Il tempo di contatto sull'onda deve essere tra i 2,5 e i 3,5 secondi.

La combinazione della temperatura di preriscaldamento, velocità e punto di contatto sull'onda, come la conformazione stessa del circuito stampato sono le caratteristiche principali per un accurato settaggio della saldatrice.