

УНИВЕРСАЛПРИБОР



199004, Санкт-Петербург, В.О. , 8-я линия д. 59, лит. Б, кор. 2
Тел: +7 (812) 334-55-66 (многоканальный);
факс: +7 (812) 329-94-25
Офис в Москве: 107005, Москва, тел/факс +7 (095) 775-84-37

E-mail:
pribor@pribor.ru
<http://www.pribor.ru>

Категория **Не требующая отмывки паяльная паста**
Название **NC 254**
Припой **TSC-4 (Sn/Ag3.8-4.0/Cu0.5-0.7)**

Особенности:

- **улучшенное смачивание,**
- **время жизни на трафарете 24 часа,**
- **12-14 часов сохраняет свои свойства после нанесения,**
- **расширенные параметры печати,**
- **рекомендуется для BGA,**
- **прозрачные остатки, допускающие проведение контактных проб без отмывки.**

Описание

NC254 обеспечивает расширенные возможности процесса в отношении печати, смачивания и проведения контактных проб. Благодаря улучшенным смачивающим свойствам, NC254 продуцирует блестящие, с гладкой поверхностью паяные соединения, а также очень низкий уровень остатков, которые остаются прозрачными и пригодными для контактных проб даже при повышенных температурах, необходимых для бессвинцовых припоев. NC254 сокращает образование непропаев под BGA. Устойчива к воздействию влажности и подходит для оплавления в воздушной среде. Устойчивость к влажности и растеканию позволяет применять NC254 в условиях, где контроль окружающей среды не оптимален.

Стандартная композиция паяльных паст

Метод нанесения	Тип порошкового припоя	Размер частиц, мк	Содержание металла
Стандартная трафаретная печать	3	45	88,5%
Трафаретная печать высокой плотности	5	20	88%
Трафаретная печать сверхвысокой плотности	5	20	88%
Нанесение с помощью дозатора	3	45	84,5%

Условия хранения

- При хранении в холодильнике (4⁰ С) NC254 сохраняет свои свойства в течение 1 года, при комнатной температуре (22⁰ С) – в течение 6 месяцев. Продукт не подлежит замораживанию.
- Перед распечатыванием пасту необходимо выдержать при комнатной температуре около 8 часов для равномерного прогревания. Не нагревайте пасту искусственно во избежание расслоения.
- Тщательно перемешать в течение 1-2 минут.
- Не допускать хранения новой пасты и оставшейся при использовании в одном контейнере; открытый контейнер держать запечатанным в промежутках между использованием.

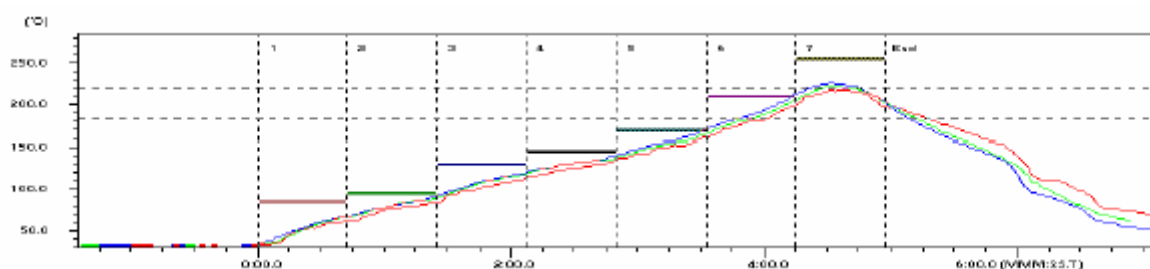
Нанесение

- Нанесите пасту на трафарет в количестве, достаточном для обеспечения плавного скольжения во время печатного цикла. Обычно бывает достаточно валика диаметром 1,2-1,6 см.
- Наносите небольшие количества пасты на трафарет через контролируемые интервалы времени, поддерживая свойства пасты в рабочем состоянии.
- Частота очистки трафарета варьируется в зависимости от нанесения и может быть произведена с помощью средства для очистки трафаретов 200AX-10 или DJAW-10. Рекомендуется их использование в умеренных количествах и удаление излишков очистителя с поверхности трафарета.
- NC254 обеспечивает время/силу схватывания, необходимые для современного высокоскоростного установочного оборудования. Эффективность и надежность продукта возрастают при обеспечении надежного закрепления печатной платы во время сборки.

Профиль оплавления

В каждом конкретном случае профиль оплавления зависит печатной платы и печи оплавления.

Профиль типа «подъем - пик»



Скорость нагрева: 1-2 °C макс.	Предварительный разогрев до 120°C ≤145 сек	Нагрев 170°C - 190°C 10-30 сек	Пик температурной кривой 240 °C±5°C	Температура около 218°C 60±15 сек	Охлаждение ≤4°C
-----------------------------------	-----------------------------------------------	-----------------------------------	----------------------------------------	--------------------------------------	--------------------

Возможные проблемы	Способы устранения
Образование токопроводящих перемычек	Излишки нанесения пасты, недостаточное выравнивание компонентов, паежность платы/компонентов.
Пористость соединения	Чрезмерное время/температура оплавления.
Разбрызгивание припоя	Низкая температура предварительного нагрева, слишком быстрый нагрев, загрязнение пасты оксидами, излишки пасты.
Tombstoning эффект	Избыточная скорость нагрева, несоответствие размеров площадки и компонента,
Белые остатки	Окисление пасты, слишком длительная выдержка при температуре.
Обесцвеченные соединения	Окисление пасты, загрязнение платы/компонентов, излишнее время выдержки.

Отмывка

При необходимости отмывку NC254 можно произвести водой с добавлением средства для отмывки или соответствующим промывочным средством.

Правила безопасности

- Использование вентиляции и средств персональной защиты.
- Храните содержащие свинец материалы только в специальных емкостях.