

# УНИВЕРСАППРИБОР

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](mailto:pribor@pribor.ru)

<http://www.pribor.ru>

Категория

**Водорастворимый жидкий флюс**

Название

**WS-735**

## Особенности:

- **Водорастворимый**
- **Улучшенная активность;**
- **Нанесение путем распыления, вспенивания, погружения и с помощью кисточки;**
- **Расширенные возможности паяльного процесса,**
- **Улучшенное смачивание,**
- **Пеностойчивые остатки.**

## Описание

WS 735 – флюс нового поколения, использующийся для пайки волной припоя, созданный на спиртовой основе. Дает хорошие результаты при нанесении с помощью оборудования для распыления или вспенивания; методом погружения или при помощи кисти. WS 735 активен при комнатной температуре и сохраняет широкий диапазон активации; имеет исключительные смачивающие свойства и продуцирует блестящие паяные соединения.

Дает хорошие результаты при работе с медью и платами с органическими покрытиями. Так как WS 735 сохраняет активность после окончания процесса пайки, все остатки должны быть удалены с платы.

## Физические свойства

Содержание твердых веществ	Плотность флюса	Кислотное число
23,1%	0,997±0,005	63,6 ±2

## Условия хранения

- Сохраняет свои свойства в течение 2 лет в герметичной упаковке. Не подлежит замораживанию.
- Не хранить вблизи открытого огня и источников тепла. Беречь от солнечных лучей.
- Поставляется готовым к употреблению, не нуждается в перемешивании.
- Не допускать хранения нового флюса и оставшегося при использовании в одном контейнере; открытый контейнер держать запечатанным в промежутках между использованием.

## Нанесение

- WS 735 разработан для нанесения путем вспенивания, но также может быть нанесен и распылением, погружением или кистью. Емкость для флюса должна быть из пластика или титана.
- Поставляется готовым к распылению без использования разбавителя. При распылении необходимо добиться и поддерживать равномерное и достаточное покрытие, предлагаемый уровень которого составляет 80-235 мкг/см<sup>2</sup> сухого флюса.
- При использовании оборудования с применением азотной защиты необходимо немного дополнительное количество флюса в результате высыхания из-за большей длины оборудования.

- При нанесении флюса вспениванием воздух подается под давлением без примесей воды и масел. Необходимо отрегулировать головку вспенивателя таким образом, чтобы добиться мелких пузырьков для оптимального покрытия флюсом. Вследствие испарения необходимо периодически добавлять разбавитель.
- В процессе нанесения флюса рекомендуется контролировать кислотное число, поддерживая его в пределах 14,2-15,2 мг КОН/г или 30-32 капли при использовании набора для титрования АИМ.

### Контроль процесса

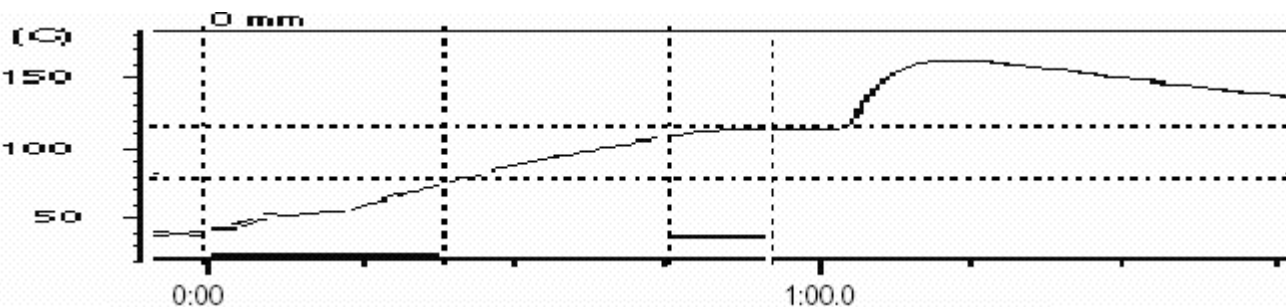
Удельный вес контролируется при помощи автоматического устройства для контроля плотности флюса или вручную с помощью ареометра. Для оптимизации процесса удельный вес должен поддерживаться на уровне  $0,997 \pm 0,005$ . Емкость для флюса должна очищаться от флюса и заполняться новым еженедельно при ежедневном использовании.

При распылении необходимо обеспечить надлежащее покрытие платы.

### Термальный профиль

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

#### 1. Профиль типа «подъем - пик» (рекомендуемый).



Скорость нагрева: 1-2 °C макс.	Нагрев 150°C – 170°C ≤ 40 сек	Температура поверхность платы 87-115°C Непосредственно перед волной	Охлаждение ≤ 40 сек
-----------------------------------	----------------------------------	------------------------------------------------------------------------	------------------------

Примечание: температура нижней стороны должна быть в пределах 121-163°C.

### Возможные дефекты и их причины

Возможные дефекты	Причины
• Образование перемычек припоя	Несоответствующий флюс, чрезмерный предварительный нагрев, чрезмерная скорость подачи конвейера, загрязнения припоя.
• Образование шариков припоя	Низкая температура предварительного нагрева, чрезмерное количество флюса.
• Белые остатки флюса	Чрезмерное количество флюса, загрязнение флюса или припоя.
• Бесцветные соединения	Окисление припоя, загрязнение платы/компонентов, чрезмерный нагрев.

### Отмывка

WS-735 отмывается водопроводной водой, для окончательного полоскания применяется деионизированная вода. Температура воды 38-65°C достаточна для удаления остатков.

### Правила безопасности

- Использование вентиляции и средств персональной защиты.
- Храните опасные вещества только в надлежащей упаковке.