Safety Data Sheet for Solder Paste 10ml Amtech RMA-223

This document contains the translated Safety Data Sheet for Solder Paste 10ml Amtech RMA-223 in different languages. Below, you can find the page number where each language version is located.

English (EN) ..... 2 – 25
Deutsch (DE) / Austria (AT) ..... 26 – 49
Slovak (SK) ..... 50 – 73
Czech (CS) ..... 74 – 97
Hungarian (HU) ..... 98 – 121
Romanian (RO) ..... 122 – 145
Slovenian (SL) ..... 146 – 169
Croatian (HR) ..... 170 – 193
French (FR) ..... 194 – 217
Greek (EL) ..... 218 – 241
Polish (PL) ..... 242 – 265
Bulgarian (BG) ..... 266 – 289
Italian (IT) ..... 290 – 313
Dutch (NL) ..... 314 – 337
Ukrainian (UK) ..... 338 – 361
Russian (RU) ..... 362 – 385
Portuguese (PT) ..... 386 – 409
Spanish (ES) ..... 410 – 433
Swedish (SV) ..... 434 – 457
Danish (DA) ..... 458 – 481
Finnish (FI) ..... 482 – 505
Estonian (ET) ..... 506 – 529
Latvian (LV) ..... 530 – 553
Lithuanian (LT) ..... 554 – 577
Irish (GA) ..... 578 – 601
Maltese (MT) ..... 602 – 625
Norwegian (NO) ..... 626 – 649
Icelandic (IS) ..... 650 – 673

AMTECH
Advanced SMT Solder Products

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
PO Box 989
Deep River, CT 06417 USA

Toll Free: 800.435.0317
Phone: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin Mildly Active Solder Paste

Product Data Sheet

Product Highlights

- ROL0 flux classification
- Exceptional print definition
- Excellent wetting on most board finishes
- Low voiding
- Long stencil life
- Wide process window
- REACH compliant
- Compatible with enclosed print heads
- Print & dispense grade solder paste available

Available Alloys

Alloy	Temp °C	Temp °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Packaging

500 gram jars
700 gram cartridges
35 or 100 gram syringes
ProFlow cassettes

Test Results

Test J-STD-004 or other requirements (as stated)	Test Requirement	Result
Copper Mirror	IPC-TM-650: 2.3.32	L: No breakthrough
Corrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: No Corrosion
Quantitative Halides	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0.05%
Electrochemical Migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 decade drop (No-cleaned)
Surface Insulation Resistance 85 °C, 85% RH @ 168 Hours	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ≥100 MΩ (No Clean)
Tack Value	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Viscosity - Malcom @ 10 RPM/25 °C ($x10^3$mPa/s)- Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Print: 200-275 Dispensing: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Clear and free from precipitation
Conflict Minerals Compliance	Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	Compliant
REACH Compliance	Articles 33 and 67 of Regulation (EC) No 1907/2006	Contains no substance >0.1% w/w that is listed as a SVHC or restricted for use in solder materials

RMA-223, Rosin Mildly Active Solder Paste

Printer Operation

The following are general guidelines for stencil printer optimization with RMA-223. Some adjustments may be necessary based on your process requirements.

Print Speed: 25-100 mm/sec
Squeegee Pressure: 70-250g/cm of blade
Under Stencil Wipe: Once every 10-25 prints, or as necessary

Stencil Life

> 8 hours @ 30-45% RH and 20-25 °C
~ 4 hours @ 45-75% RH and 20-25 °C

Cleaning

RMA-223 is a Rosin Mildly Active solder paste that can be left on the board for many SMT assemblies. For applications requiring cleaning, RMA-223 can be cleaned using flux residue removers such as Inventec Disper 607 and Disper 610.

Amtech Low Oxide Powder Distribution

Micron Size	Type	Pitch Requirements
45-75µ	Type-2	24 mil and above
25-45µ	Type-3	16-24 mil
20-38µ	Type-4	12-16 mil
15-25µ	Type-5	8-12 mil
5-15µ	Type-6	5-8 mil
2-11µ	Type-7	< 5 mil

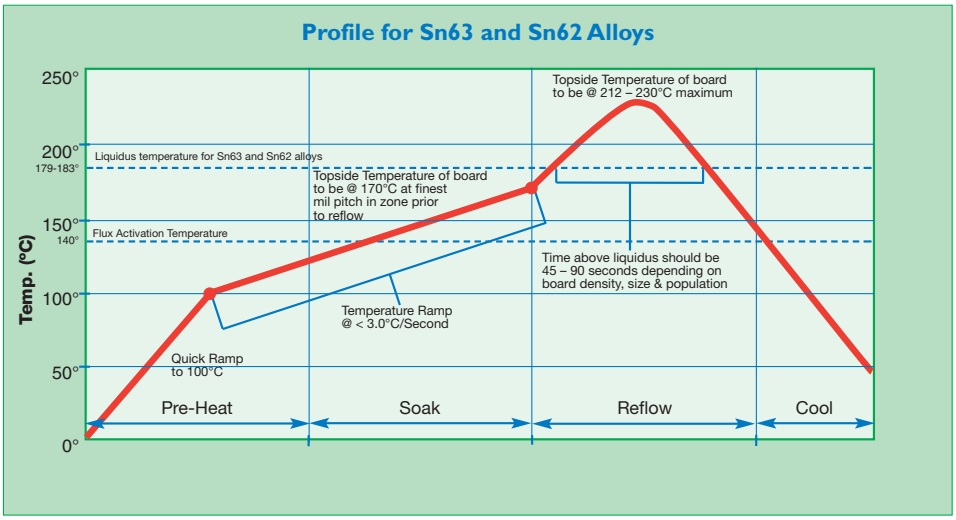
Note: Type-6 and Type-7 may not be available in certain alloys. Other powder distributions are available on request.

Storage

Solder paste should be stored between 3-8 °C (37-46 °F) to obtain the maximum refrigerated shelf life of six months. Unopened solder paste stored at room temperature, 25 °C (77 °F) will have a one month shelf life. Syringes and cartridges should be stored vertically in the refrigerator with the dispensing tip down. Allow 4-8 hours for solder paste to reach an operating temperature of 20-25 °C (68-77 °F). Keep the solder paste container sealed while warming the solder paste to operating temperature. **NEVER FREEZE SOLDER PASTE**.

Recommended Profile

This profile is designed to serve as a starting point for process optimization using RMA-223. To achieve better results with voiding or to reduce tombstoning, consider using a longer soaking zone, (140-180 °C) for 60-90 seconds, with a rapid pre-heat stage.
If there is evidence of solder de-wetting, consider lowering the peak reflow temperature, or reduce the time above liquidus to <60 seconds.



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Postfach 989
Deep River, CT 06417 USA

Gebührenfrei: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Kolophonium, milde aktive Lötpaste

Produktdatenblatt

Produkt Highlights

- ROL0 Flussmittelklassifizierung
- Außergewöhnliche Druckauflösung
- Hervorragende Benetzung auf den meisten Plattenoberflächen
- Geringe Porenbildung
- Lange Lebensdauer der Schablone
- Breites Prozessfenster
- REACH-konform
- Kompatibel mit geschlossenen Druckköpfen
- Lötpaste in Druck- und Dosierqualität erhältlich

Verfügbare Legierungen

	Temp. °C	Temperatur °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Verpackung

500-Gramm-Gläser

700-Gramm-Kartuschen

35- oder 100-Gramm-Spritzen
ProFlow-Kassetten

Testergebnisse

Test J-STD-004 oder sonstige Voraussetzungen (wie angegeben)	Testanforderung	Ergebnis
Kupferspiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Kein Durchbruch
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Keine Korrosion
Quantitative Halogenide	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemische Migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 Dekade Abfall (Nicht gereinigt)
Oberflächenisolationswiderstand 85 ° C, 85 % relative Luftfeuchtigkeit bei 168 Stunden	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (keine Reinigung)
Klebrigkeitswert	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskosität – Malcom bei 10 U/min/25 ° C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drucken: 200-275 Abgabe: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar und frei durch Niederschlag
Einhaltung der Konfliktmineralien-Vorschriften	Konform mit der Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-Konformität	Artikel 33 und 67 der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006	Enthält keine Substanz >0,1 % (w/w), die als SVHC aufgeführt ist oder für die Verwendung in Lötmaterialien eingeschränkt

Machine Translated by Google

RMA-223, Kolophonium, milde aktive Lötpaste

Druckerbetrieb

Im Folgenden finden Sie allgemeine Richtlinien zur Optimierung des Schablonendruckers mit RMA-223. Je nach Ihren Prozessanforderungen können einige Anpassungen erforderlich sein.

Druckgeschwindigkeit: 25–100 mm/s
Rakeldruck: 70–250 g/cm Klinge
Unter der Schablone abwischen: Einmal alle 10-25 Drucke, oder nach Bedarf

Amtech Verteilung von oxidarmen Pulvern

Mikrongröße	Typ	Stellplatzanforderungen
45-75µ	Typ 2	24 Millionen und mehr
25-45µ	Typ 3	16-24 Millionen
20-38µ	Typ 4	12-16 Millionen
15-25µ	Typ 5	8-12 Millionen
5-15µ	Typ 6	5-8 Millionen
2-11µ	Typ 7	< 5 Mio.

Hinweis: Typ 6 und Typ 7 sind in bestimmten Legierungen möglicherweise nicht verfügbar. Andere Pulververteilungen sind auf Anfrage erhältlich.

Schablonenleben

> 8 Stunden bei 30–45 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20–25 ° C

~ 4 Stunden bei 45–75 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20–25 ° C

Reinigung

RMA-223 ist eine leicht aktive Rosin-Lötpaste, die bei vielen SMT-Baugruppen auf der Platine verbleiben kann.
Für Anwendungen, die eine Reinigung erfordern, kann RMA-223 mit Flussmittelrückstandsentfernern wie Inventec Disper 607 und Disper 610 gereinigt werden.

Lagerung

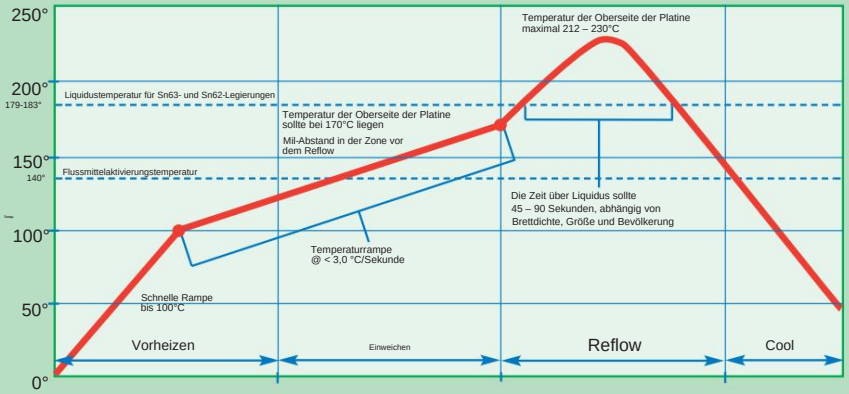
Lötpaste sollte bei 3–8 ° C (37–46 ° F) gelagert werden, um die maximale Haltbarkeit von sechs Monaten im Kühlschrank zu erreichen. Ungeöffnete Lötpaste ist bei Raumtemperatur (25 ° C) einen Monat haltbar. Spritzen und Kartuschen sollten senkrecht im Kühlschrank mit der Dosierspitze nach unten gelagert werden. Warten Sie 4–8 Stunden, bis die Lötpaste eine Betriebstemperatur von 20–25 ° C (68–77 ° F) erreicht hat. Halten Sie den Lötpastenbehälter während des Erwärmens der Lötpaste auf Betriebstemperatur verschlossen. **LÖTPASTE NIEMALS EINFRIEREN.**

Empfohlenes Profil

Dieses Profil dient als Ausgangspunkt für die Prozessoptimierung mit RMA-223. Um bessere Ergebnisse bei der Hohlraumbildung zu erzielen oder die Grabsteinbildung zu reduzieren, sollten Sie eine längere Einweichzone (140–180 ° C) für 60–90 Sekunden mit einer schnellen Vorheizphase verwenden.
Wenn Lötzinn vorhanden ist

Entnetzung: Erwägen Sie eine Senkung der maximalen Reflow-Temperatur oder eine Reduzierung der Zeit über Liquidus auf <60 Sekunden.

Profil für Sn63- und Sn62-Legierungen



Machine Translated by Google

AMTECH
Advanced SMT Solder Products

INVENTEC
Hlavná ulica 500, apartmán 18
P. O. Box 989
Deep River, CT 06417 USA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefón: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Mierne aktívna spájkovacia pasta Rosin

Produktový list

Hlavné vlastnosti produktu

Klasifikácia toku n ROL0

Výnimočná definícia tlače

n Výborná zmáčavosť na väčšine povrchových úprav dosiek

n Nízka tvorba pórov

n Dlhá životnosť šablóny

Široké procesné okno

V súlade s REACH

Kompatibilné s priloženými tlačovými hlavami

n K dispozícii je spájkovacia pasta na tlač a dávkovanie

Dostupné zliatiny

	Teplota °C	Teplota °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Balenie

500-gramové poháre

700-gramové náplne

35 alebo 100 gramové striekačky

Kazety ProFlow

Výsledky testov

Test J-STD-004 alebo ďalšie požiadavky (ako je uvedené)	Požiadavka na test	Výsledok
Medené zrkadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žiadny prielom
Korózia	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korózie
Kvantitatívne halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemická migrácia	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Pokles o <1 dekádu (Nečistené)
Povrchový izolačný odpor 85 ° C, 85 % relatívnej vlhkosti pri 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čistenia)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom pri 10 ot./min./25 ° C ($x10^3$ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tlač: 200-275 Dávkovanie: 110-150
Vizuálne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a bezplatné zo zrážok
Súlad s predpismi o konfliktných nerastoch	V súlade s koalíciou pre občianstvo elektronického priemyslu (EICC)	
Súlad s REACH	Články 33 a 67 nariadenia (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje žiadnu látku > 0,1 % hmotn./hmotn., ktorá je uvedená ako SVHC alebo ktorej použitie v spájkovacích materiáloch je obmedzené.

Machine Translated by Google

RMA-223, Mierne aktívna spájkovacia pasta Rosin

Obsluha tlačiarne

Nasledujú všeobecné pokyny pre optimalizáciu tlačiarne šablón s RMA-223. Na základe požiadaviek vášho procesu môžu byť potrebné určité úpravy.

Rýchlosť tlače: 25 – 100 mm/s
Tlak stierky: 70 – 250 g/cm stierky
Utieranie pod šablónou: Raz za 10 – 25 výtlačkov alebo podľa potreby

Životnosť šablóny

> 8 hodín pri 30 – 45 % relatívnej vlhkosti a 20 – 25 ° C

~ 4 hodiny pri 45 – 75 % relatívnej vlhkosti a 20 – 25 ° C

Čistenie

RMA-223 je mierne aktívna spájkovacia pasta Rosin, ktorú možno ponechať na doske pri mnohých SMT zostavách.
V aplikáciách vyžadujúcich čistenie je možné RMA-223 čistiť pomocou odstraňovačov zvyškov tavidla, ako sú Inventec Disper 607 a Disper 610.

Odporúčaný profil

Tento profil slúži ako východiskový bod pre optimalizáciu procesu pomocou RMA-223. Na dosiahnutie lepších výsledkov pri odstraňovaní dutín alebo na zníženie tvorby náhrobkov zvážte použitie dlhšej namáčacej zóny (140 – 180 ° C) počas 60 – 90 sekúnd s rýchlym predhrievaním.

Ak existujú dôkazy o spájkovaní odvlhčovanie, zvážte zníženie maximálnej teploty pretavenia alebo skráťte čas nad likvidom na <60 sekúnd.

Distribúcia nízkooxidového prášku Amtech

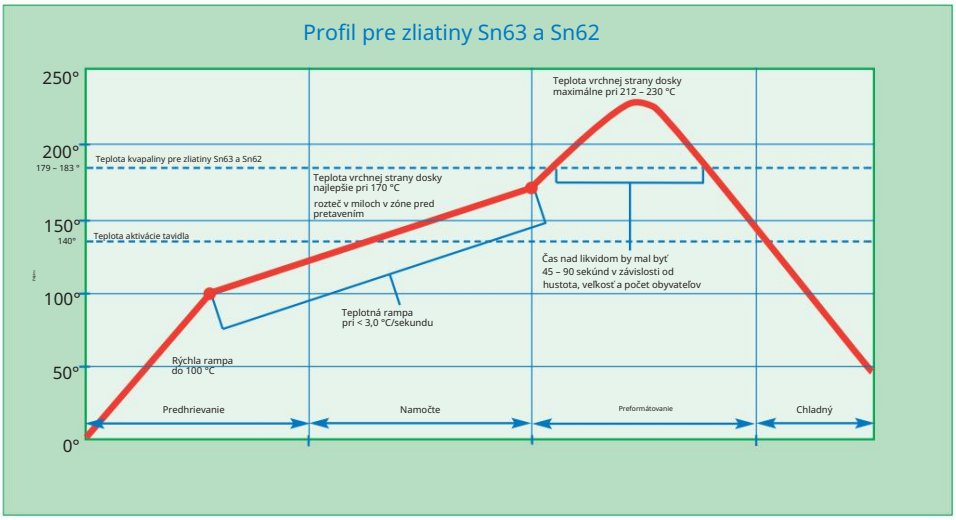
Veľkosť v mikrónoch	Typ	Požiadavky na ihrisko
45-75µ	Typ 2	24 mil a viac
25-45µ	Typ 3	16 – 24 mil
20-38µ	Typ-4	12 – 16 mil
15-25µ	Typ-5	8-12 mil
5-15µ	Typ-6	5-8 mil
2-11µ	Typ-7	< 5 mil

Poznámka: Typ 6 a typ 7 nemusia byť dostupné v niektorých zliatinách.
Iné rozloženia prášku sú k dispozícii na požiadanie.

Skladovanie

Spájkovacia pasta by sa mala skladovať pri teplote 3 – 8 ° C (37 – 46 ° F), aby sa dosiahla maximálna trvanlivosť v chladničke šesť mesiacov. Neotvorená spájkovacia pasta skladovaná pri izbovej teplote, 25 ° C (77 ° F) má trvanlivosť jeden mesiac. Striekačky a kartuše by sa mali skladovať vertikálne v chladničke s dávkovacím hrotom nadol. Nechajte 4 – 8 hodín, aby spájkovacia pasta dosiahla prevádzkovú teplotu 20 – 25 ° C (68 – 77 ° F). Počas zahrievania spájkovacej pasty na prevádzkovú teplotu udržiavajte nádobu so spájkovacou pastou uzavretú. Spájkovaciu pastu NIKDY NEZMRAZUJTE.

Profil pre zliatiny Sn63 a Sn62



Machine Translated by Google

AMTECH
Advanced SMT Solder Products

INVENTEC
Hlavní ulice 500, apartmá 18
P. O. Box 989
Deep River, CT 06417 USA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin mírně aktivní pájecí pasta

Produktový list

Hlavní vlastnosti produktu

Klasifikace toku n ROL0

n Výjimečná ostrost tisku

n Vynikající smáčivost na většině povrchových úprav desek

n Nízké pórovitost

n Dlouhá životnost šablony

Široké procesní okno

V souladu s nařízením REACH

n Kompatibilní s přiloženými tiskovými hlavami

n K dispozici je pájecí pasta pro tisk a dávkování

Dostupné slitiny

Slitina	Teplota °C	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Obal

500gramové sklenice

700gramové kartuše

Stříkačky o objemu 35 nebo 100 gramů

Kazety ProFlow

Výsledky testů

Test J-STD-004 nebo další požadavky (jak je uvedeno)	Požadavek na test	Výsledek
Měděné zrcadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žádný průlom
Koroze	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez koroze
Kvantitativní halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemická migrace	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Pokles o <1 dekádu (Nečištěno)
Povrchový izolační odpor 85 ° C, 85% relativní vlhkosti při 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čištění)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom při 10 ot./min/25 ° C ($x10^3$ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisk: 200–275 Dávkování: 110-150
Vizuální	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a volné ze srážek
Dodržování předpisů pro konfliktní minerály	V souladu s koalicí pro občanství elektronického průmyslu (EICC)	
Soulad s nařízením REACH	Články 33 a 67 nařízení (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje žádnou látku >0,1 % hmotn./hmotn., která je uvedena jako SVHC nebo jejíž použití v pájecích materiálech je omezeno.

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin mírně aktivní pájecí pasta

Obsluha tiskárny

Následují obecné pokyny pro optimalizaci šablonové tiskárny s RMA-223. Na základě požadavků vašeho procesu mohou být nutné určité úpravy.

Rychlost tisku: 25–100 mm/s
Tlak stěrky: 70-250 g/cm stěrky
Otírání pod šablonou: Každých 10–25 výtisků nebo dle potřeby

Život šablony

> 8 hodin při 30–45 % relativní vlhkosti a 20–25 ° C
~ 4 hodiny při 45–75 % relativní vlhkosti a 20–25 ° C

Čištění

RMA-223 je mírně aktivní pájecí pasta Rosin, kterou lze ponechat na desce desek pro mnoho SMT sestav.
Pro aplikace vyžadující čištění lze RMA-223 čistit pomocí odstraňovačů zbytků tavidla, jako jsou Inventec Disper 607 a Disper 610.

Distribuce nízkooxidových prášků Amtech

Velikost mikronů	Typ	Požadavky na hřiště
45-75µ	Typ 2	24 mil a více
25-45µ	Typ-3	16–24 mil
20-38µ	Typ 4	12–16 mil
15-25µ	Typ-5	8-12 mil
5-15µ	Typ-6	5-8 mil
2-11µ	Typ-7	< 5 mil

Poznámka: Typ 6 a typ 7 nemusí být k dispozici u některých slitin. Jiné distribuce prášku jsou k dispozici na vyžádání.

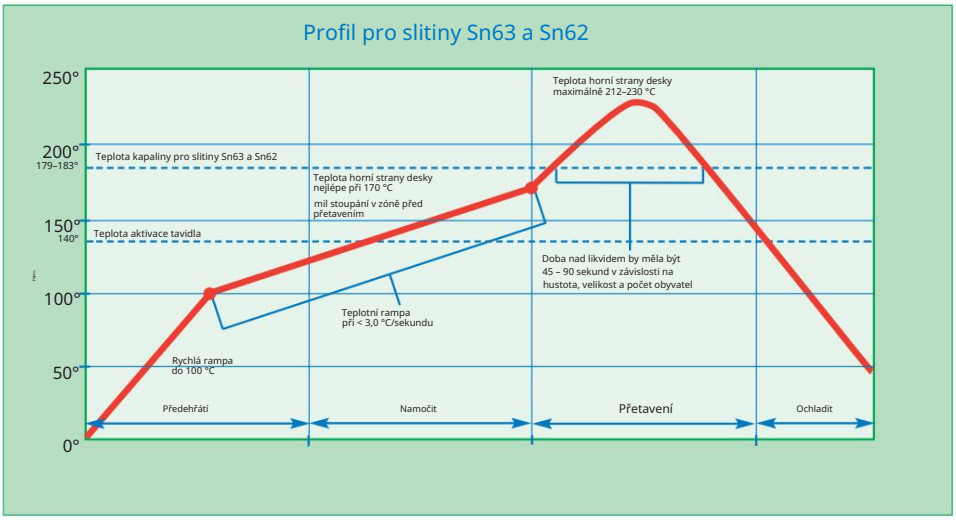
Skladování

Pájecí pasta by měla být skladována při teplotě 3–8 ° C (37–46 ° F), aby se dosáhlo maximální trvanlivosti v chladničce šest měsíců. Neotevřená pájecí pasta skladovaná při pokojové teplotě, 25 ° C (77 ° F) má trvanlivost jeden měsíc. Stříkačky a kartuše by měly být skladovány svisle v chladničce s dávkovacím hrotem dolů. Nechte pájecí pastu 4–8 hodin ohřát na provozní teplotu 20–25 ° C (68–77 ° F). Během ohřívání pájecí pasty na provozní teplotu udržujte nádobu s pájecí pastou uzavřenou. PÁJECÍ PASTU NIKDY NEZMRAZUJTE.

Doporučený profil

Tento profil je navržen jako výchozí bod pro optimalizaci procesu s použitím RMA-223. Pro dosažení lepších výsledků při odstraňování dutin nebo pro snížení tvorby náhrobků zvažte použití delší namáčecí zóny (140–180 ° C) po dobu 60–90 sekund s rychlým předehřátím.

Pokud existují známky pájení odvlhčování, zvažte snížení maximální teploty přetavování nebo zkraťte dobu nad likvidem na <60 sekund.



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, 18. lakosztály
989. postafiók
Deep River, CT 06417, Amerikai Egyesült Államok

Díjmentes szám: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin enyhén aktív forrasztópaszta

Termékadatlap

Termék kiemelt jellemzői

n ROL0 fluxus osztályozás

Kivételes nyomtatási felbontás

n Kiváló nedvesedés a legtöbb kartonfelületen n Alacsony páratartalom

Hosszú sablonélettartam

Széles folyamatablak

REACH - megfelelőség

n Kompatibilis a zárt nyomtatófejekkel

Nyomtatásra és adagolásra alkalmas forrasztópaszta kapható

Elérhető ötvözetek

	Hőmérséklet	Hőmérséklet °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Csomagolás

500 grammos üvegek

700 grammos patronok

35 vagy 100 grammos fecskendők

ProFlow kazetták

Teszteredmények

J-STD-004 teszt vagy egyéb követelmények (ahogy leírtuk)	Vizsgálati követelmény	Eredmény
Réz tükör	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nincs áttörés
Korrózió	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nincs korrózió
Mennyiségi halogenidek	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokémiai migráció	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 évtizedes csökkenés (Nem tisztított)
Felületi szigetelési ellenállás 85 ° C, 85% relatív páratartalom 168 órán keresztül	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (tisztítás nélkül)
Tapadási érték	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viszkozitás - Malcom @ 10 RPM/25 ° C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Nyomtatás: 200-275 Adagolás: 110-150
Vizuális	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Tiszta és ingyenes csapadéktól
Konfliktusos ásványkincsek megfelelősége	Elektronikus Ipari Polgári Koalíció (EICC) megfelel az előírásoknak	
REACH-megfelelőség	A rendelet 33. és 67. cikke 1907/2006/EK rendelet	Nem tartalmaz 0,1% t/t-nál nagyobb mennyiségű, különös aggodalomra okot adó anyagként (SVHC) felsorolt vagy forrasztóanyagokban való felhasználásra korlátozott anyagot

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin enyhén aktív forrasztópaszta

Nyomtató működése

Az alábbiakban általános irányelveket talál a sablonnyomtató RMA-223-mal történő optimalizálásához. A folyamatkövetelményektől függően bizonyos módosításokra lehet szükség.

Nyomtatási sebesség: 25-100 mm/s
Lehúzónyomás: 70-250 g/cm penge
Sablon alatti törlés: 10-25 nyomatként egyszer, vagy szükség szerint

Amtech alacsony oxidtartalmú por forgalmazása

Mikron méret	Típus	Pályakövetelmények
45-75µ	2. típusú	24 millió és felette
25-45µ	3. típus	16-24 millió
20-38µ	4-es típus	12-16 millió
15-25µ	5-ös típus	8-12 millió
5-15µ	6-os típus	5-8 millió
2-11µ	7-es típus	< 5 millió

Megjegyzés: Előfordulhat, hogy a 6-os és 7-es típus bizonyos ötvözetekben nem érhető el.
Egyéb por kiszerelések kérésre elérhetők.

Stencil Life

> 8 óra 30-45% relatív páratartalom és 20-25 ° C mellett

~ 4 óra 45-75% relatív páratartalom és 20-25 ° C mellett

Tisztítás

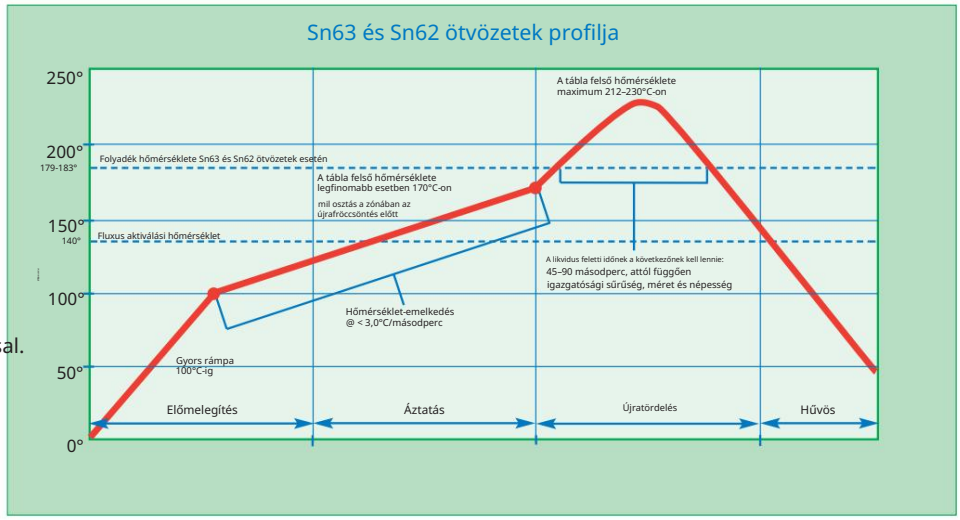
Az RMA-223 egy enyhén aktív gyantás forrasztópaszta, amely számos SMT szerelvényhez a panelen hagyható. Tisztítást igénylő alkalmazásokhoz az RMA-223 fluxusmaradvány-eltávolítókkal, például Inventec Disper 607 és Disper 610 termékekkel tisztítható.

Tárolás

A forrasztópasztát 3-8 ° C (37-46 ° F) között kell tárolni a maximális, hat hónapos hűtőszekrényben történő eltarthatóság eléréséhez. A bontatlan forrasztópaszta szobahőmérsékleten, 25 ° C-on (77 ° F) tárolva egy hónapig eltartható. A fecskendőket és a patronokat függőlegesen, az adagolócsúccsal lefelé kell tárolni a hűtőszekrényben. Hagyjon 4-8 órát, amíg a forrasztópaszta eléri a 20-25 ° C (68-77 ° F) üzemi hőmérsékletet. A forrasztópaszta üzemi hőmérsékletre való melegítése közben tartsa lezárva a forrasztópaszta tartályát. SOHA NE FAGYASSZA LE A FORRÓPASZTÁT.

Ajánlott profil

Ez a profil kiindulópontként szolgál az RMA-223 felhasználásával végzett folyamatoptimalizáláshoz. A jobb eredmények elérése érdekében a vödörképződéssel vagy a sírkövesedés csökkentésével érdemes hosszabb áztatási zónát (140-180 ° C) használni 60-90 másodpercig, gyors előmelegítési szakaszzsal. Ha forrasztásra utaló jelek vannak Nedvességmentesítés esetén érdemes lehet csökkenteni a csúcs újraömlési hőmérsékletet, vagy csökkenteni a likvidusz feletti időt <60 másodpercre.



Módosítva: 2015. december 9.

Machine Translated by Google

AMTECH
Advanced SMT Solder Products

INVENTEC
Strada Principală 500, Apartamentul 18
C.P. 989
Deep River, CT 06417 SUA

Număr gratuit: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pastă de lipit cu colofoniu ușor activ

Fișă tehnică a produsului

Caracteristici principale ale produsului

Clasificarea fluxului n ROL0

Definiție excepțională a imprimării

n Umezire excelentă pe majoritatea finisajelor de plăci n

Formare redusă de goluri

Durată lungă de viață a șablonului

n Fereastră largă de procesare

Conform cu REACH

Compatibil cu capetele de imprimare incluse

Pastă de lipit de calitate pentru imprimare și dozare disponibilă

Aliaje disponibile

Aliaj	Temperatură	Temperatură °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Ambalaj

borcane de 500 de grame

Cartușe de 700 de grame

Seringi de 35 sau 100 de grame

Casete ProFlow

Rezultatele testelor

Testul J-STD-004 sau alte cerințe (așa cum sunt menționate)	Cerința de testare	Rezultat
Oglindă de cupru	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nicio descoperire
Coroziune	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Fără coroziune
Halogenuri cantitative	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrarea electrochimică	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: scădere <1 deceniu (Fără curățare)
Rezistență la izolația suprafeței 85 ° C, 85% umiditate relativă la 168 de ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (Fără curățare)
Valoare Tack	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Vâscozitate - Malcom la 10 RPM/25 ° C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tipărire: 200-275 Distribuire: 110-150
Vizual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Clar și liber din precipitații
Conformitatea cu reglementările privind mineralele din conflict	Conform cu Coaliția pentru Cetățenie în Industria Electronică (EICC)	
Conformitate cu REACH	Articolele 33 și 67 din Regulament (CE) nr. 1907/2006	Nu conține substanțe >0,1% g/g care sunt listate ca SVHC sau restricționate pentru utilizare în materiale de lipit

Machine Translated by Google

RMA-223, pastă de lipit cu colofoniu ușor activ

Funcționarea imprimantei

Următoarele sunt instrucțiuni generale pentru optimizarea imprimantei cu șabloane cu RMA-223. Este posibil să fie necesare unele ajustări în funcție de cerințele procesului dumneavoastră.

Viteză de imprimare: 25-100 mm/sec
Presiune racletă: 70-250 g/cm de lamă
Ștergere sub șablon: O dată la 10-25 de imprimări,
sau după cum este necesar

Durata de viață a șablonului

> 8 ore la 30-45% umiditate relativă și 20-25 ° C
~ 4 ore la 45-75% umiditate relativă și 20-25 ° C

Curățenie

RMA-223 este o pastă de lipit cu colofoniu ușor activ care poate fi lăsată pe placă pentru multe ansambluri SMT.
Pentru aplicațiile care necesită curățare, RMA-223 poate fi curățat folosind agenți de îndepărtare a reziduurilor de flux, cum ar fi Inventec Disper 607 și Disper 610.

Distribuție de pulbere cu conținut scăzut de oxid Amtech

Dimensiune micron	Tip	Cerințe privind terenul de joc
45-75µ	Tipul 2	24 de milioane și peste
25-45µ	Tipul 3	16-24 milioane
20-38µ	Tipul 4	12-16 milioane
15-25µ	Tipul 5	8-12 milioane
5-15µ	Tipul 6	5-8 milioane
2-11µ	Tipul 7	< 5 milioane

Notă: Este posibil ca tipurile 6 și 7 să nu fie disponibile în anumite aliaje.
Alte distribuții de pulbere sunt disponibile la cerere.

Depozitare

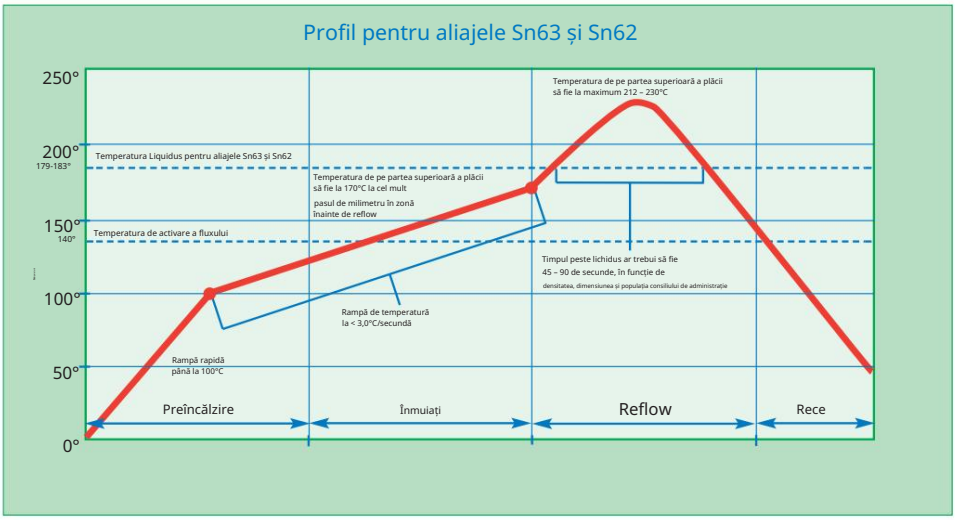
Pasta de lipit trebuie depozitată între 3-8 ° C (37-46 ° F) pentru a obține o durată maximă de valabilitate la frigider de șase luni. Pasta de lipit nedeschisă, depozitată la temperatura camerei, la 25 ° C (77 ° F), va avea o durată de valabilitate de o lună. Seringile și cartușele trebuie depozitate vertical în frigider, cu vârful de dozare în jos. Așteptați 4-8 ore pentru ca pasta de lipit să atingă o temperatură de funcționare de 20-25 ° C (68-77 ° F). Păstrați recipientul cu pastă de lipit sigilat în timp ce încălziți pasta de lipit la temperatura de funcționare. NU CONGELAȚI NICIODATĂ PASTĂ DE LIPIT.

Profil recomandat

Acest profil este conceput pentru a servi ca punct de plecare pentru optimizarea procesului utilizând RMA-223. Pentru a obține rezultate mai bune cu golirea sau pentru a reduce formarea de goluri, luați în considerare utilizarea unei zone de înmuiere mai lungi (140-180 ° C) timp de 60-90 de secunde, cu o etapă de preîncălzire rapidă.
Dacă există dovezi de lipire

Pentru deumectare, luați în considerare scăderea temperaturii de vârf de refluxu sau reduceți timpul deasupra lichidusului la <60 de secunde.

Profil pentru aliajele Sn63 și Sn62



Revizuit la 9 decembrie 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
Glavna ulica 500, apartma 18
Poštni predal 989
Deep River, CT 06417 ZDA

Brezplačna številka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, rahlo aktivna spajkalna pasta Rosin

Podatkovni list izdelka

Poudarki izdelka

Klasifikacija fluksa n ROL0

Izjemna ločljivost tiska

n Odlično omočenje na večini površinskih obdelav plošč

n Nizko praznjenje

Dolga življenjska doba šablone

n Široko procesno okno

n Skladen z REACH

n Združljivo s priloženimi tiskalnimi glavami

n Na voljo je spajkalna pasta za tiskanje in doziranje

Razpoložljive zlitine

Zlitina	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Embalaža

500-gramski kozarci

700-gramske kartuše

35- ali 100-gramske brizge
Kasete ProFlow

Rezultati testov

Test J-STD-004 ali druge zahteve (kot je navedeno)	Zahteva za testiranje	Rezultat
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brez preboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemična migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec za <1 dekado (Nečiščeno)
Površinska izolacijska upornost 85 ° C, 85 % relativne vlažnosti pri 168 urah	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (brez čiščenja)
Vrednost lepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 vrt/min/25 ° C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisk: 200–275 Doziranje: 110–150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno in brezplačno zaradi padavin
Skladnost s predpisi o konfliktnih mineralih	Skladno s Koalicijo za državljanstvo elektronske industrije (EICC)	
Skladnost z REACH	Člena 33 in 67 Uredbe (ES) št. 1907/2006	Ne vsebuje snovi > 0,1 % m/m, ki je navedena kot SVHC ali katere uporaba v spajkalnih materialih je omejena.

Machine Translated by Google

RMA-223, rahlo aktivna spajkalna pasta Rosin

Delovanje tiskalnika

Sledijo splošne smernice za optimizacijo tiskalnika šablon z RMA-223. Glede na zahteve vašega procesa bodo morda potrebne nekatere prilagoditve.

Hitrost tiskanja: 25–100 mm/s
Tlak strgala: 70–250 g/cm² rezila
Brisanje pod šablono: Enkrat na vsakih 10–25 odtisov ali po potrebi

Življenje šablone

> 8 ur pri 30–45 % relativne vlažnosti in 20–25 ° C
~ 4 ure pri 45–75 % relativne vlažnosti in 20–25 ° C

Čiščenje

RMA-223 je blago aktivna spajkalna pasta Rosin, ki jo lahko pustite na plošči pri mnogih SMT sestavih.
Za aplikacije, ki zahtevajo čiščenje, lahko RMA-223 očistite z odstranjevalci ostankov talila, kot sta Inventec Disper 607 in Disper 610.

Distribucija prahu z nizko vsebnostjo oksidov Amtech

Velikost mikronov	Vrsta	Zahteve za predstavitve
45-75µ	Tip-2	24 mil in več
25-45µ	Tip-3	16–24 mil
20-38µ	Tip-4	12–16 mil
15-25µ	Tip-5	8–12 mil
5-15µ	Tip-6	5–8 mil
2-11µ	Tip-7	< 5 mil

Opomba: Tipa 6 in tip 7 morda nista na voljo v nekaterih zlitinah.
Druge porazdelitve prahu so na voljo na zahtevo.

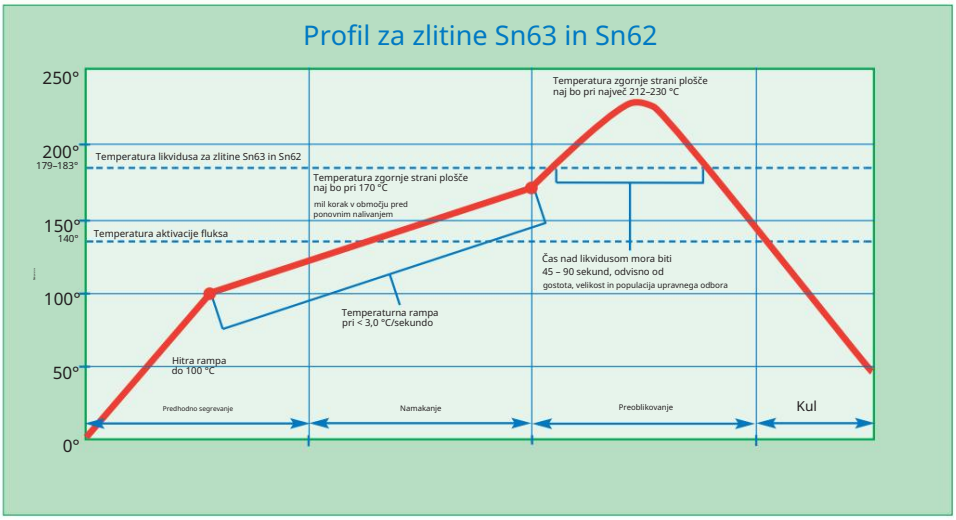
Shranjevanje

Spajkalno pasto je treba shranjevati pri temperaturi med 3 in 8 ° C (37–46 ° F), da se v hladilniku ohrani najdaljši rok uporabnosti šest mesecev. Neodprta spajkalna pasta, shranjena pri sobni temperaturi 25 ° C (77 ° F), ima en mesec uporabnosti. Brizge in kartuše je treba shranjevati navpično v hladilniku z dozirno konico navzdol. Počakajte 4–8 ur, da spajkalna pasta doseže delovno temperaturo 20–25 ° C (68–77 ° F). Posodo s spajkalno pasto imejte zaprto, medtem ko jo segrevate na delovno temperaturo.
SPAJALNE PASTE NIKOLI NE ZAMRZUJTE.

Priporočen profil

Ta profil je zasnovan kot izhodišče za optimizacijo procesa z uporabo RMA-223. Za doseganje boljših rezultatov pri odstranjevanju praznjenja ali za zmanjšanje nabiranja prahu razmislite o uporabi daljšega območja namakanja (140–180 ° C) za 60–90 sekund s hitro fazo predgrevanja.

Če obstajajo dokazi o spajkanju razvlaževanje, razmislite o znižanju najvišje temperature reflow ali skrajšajte čas nad likvidusom na <60 sekund.



Revidirano 9. decembra 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
500, rue Main, bureau 18
Boîte postale 989
Deep River, CT 06417 États-Unis

Numéro gratuit : 800.435.0317
Téléphone : 860.526.8300
Télécopieur : 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pâte à braser légèrement active à base de colophane

Fiche technique du produit

Points forts du produit

- Classification des flux ROL0
- Définition d'impression exceptionnelle
- Excellent mouillage sur la plupart des finitions de panneaux
- Faible formation de vides
- Longue durée de vie du pochoir
- Large fenêtre de processus
- Conforme à REACH
- Compatible avec les têtes d'impression fermées
- Pâte à souder de qualité impression et distribution disponible

Alliages disponibles

Alliage	Température	Température °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Conditionnement

pots de 500 grammes

Cartouches de 700 grammes

Seringues de 35 ou 100 grammes

Cassettes ProFlow

Résultats des tests

Test J-STD-004 ou autres exigences (comme indiqué)	Exigence de test	Résultat
Miroir en cuivre	IPC-TM-650 : 2.3.32	L : Pas de percée
Corrosion	IPC-TM-650 : 2.6.15	L : Pas de corrosion
Halogénures quantitatifs	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L : < 0,05 %
Migration électrochimique	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L : chute de < 1 décennie (Non nettoyé)
Résistance d'isolement de surface 85 o C, 85 % HR à 168 heures	IPC-TM-650 : 2.6.3.7	L : ≥ 100 MΩ (sans nettoyage)
Valeur de l'attache	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 g
Viscosité - Malcom à 10 tr/min/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Tirage : 200-275 Distribution : 110-150
Visuel	IPC-TM-650 : 3.4.2.5	Clair et gratuit des précipitations
Conformité aux réglementations sur les minéraux de conflit	Conforme à la Coalition pour la citoyenneté de l'industrie électronique (EICC)	
Conformité REACH	Articles 33 et 67 du règlement (CE) n° 1907/2006	Ne contient aucune substance > 0,1 % p/p répertoriée comme SVHC ou dont l'utilisation est restreinte dans les matériaux de soudure

Machine Translated by Google

RMA-223, pâte à braser légèrement active à base de colophane

Fonctionnement de l'imprimante

Voici quelques conseils généraux pour l'optimisation de votre imprimante à pochoirs avec la RMA-223. Certains ajustements peuvent être nécessaires en fonction des exigences de votre processus.

Vitesse d'impression : 25-100 mm/sec
Pression de la raclette : 70-250 g/cm de lame
Sous le pochoir : une fois toutes les 10 à 25 impressions, ou si nécessaire

La vie au pochoir

> 8 heures à 30-45 % HR et 20-25 o C
~ 4 heures à 45-75 % HR et 20-25 o C

Nettoyage

RMA-223 est une pâte à souder à base de colophane légèrement active qui peut être laissée sur la carte pour de nombreux assemblages SMT. Pour les applications nécessitant un nettoyage, le RMA-223 peut être nettoyé à l'aide de produits anti-résidus de flux tels que Inventec Disper 607 et Disper 610.

Distribution de poudre à faible teneur en oxyde Amtech

Taille du micron	Taper	Exigences relatives au pitch
45-75µ	Type 2	24 millions et plus
25-45µ	Type 3	16 à 24 millions
20-38µ	Type 4	12 à 16 millions
15-25µ	Type 5	8 à 12 millions
5-15µ	Type 6	5 à 8 millions
2-11µ	Type 7	< 5 millions

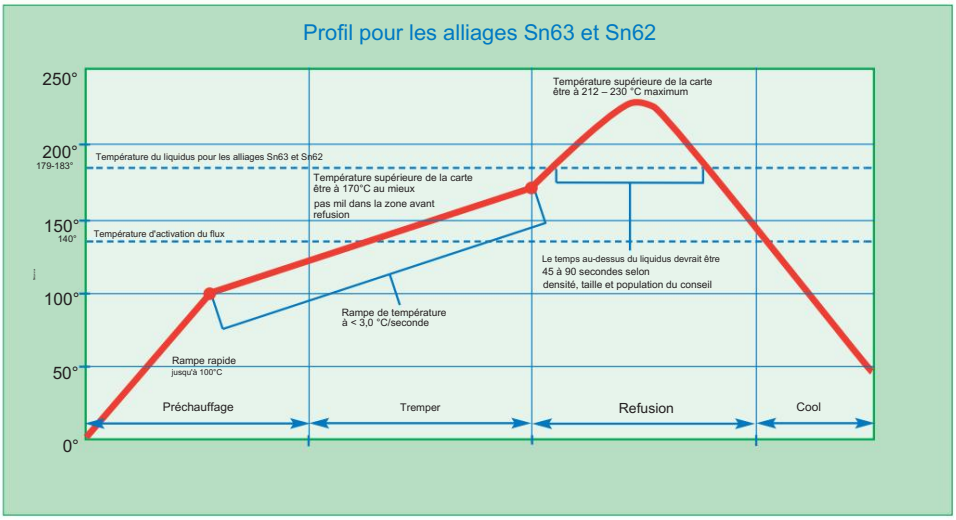
Remarque : les types 6 et 7 peuvent ne pas être disponibles dans certains alliages.
D'autres distributions de poudre sont disponibles sur demande.

Stockage

La pâte à braser doit être conservée entre 3 et 8 ° C (37 et 46 ° F) pour une durée de conservation maximale au réfrigérateur de six mois. Une pâte à braser non ouverte, conservée à température ambiante (25 ° C), se conserve un mois. Les seringues et les cartouches doivent être conservées verticalement au réfrigérateur, embout vers le bas. Comptez 4 à 8 heures pour que la pâte à braser atteigne une température de fonctionnement de 20 à 25 ° C (68 à 77 ° F). Maintenez le récipient de pâte à braser fermé pendant le réchauffement de la pâte à braser. NE JAMAIS CONGELER LA PÂTE À SOUDER.

Profil recommandé

Ce profil est conçu pour servir de point de départ à l'optimisation du procédé avec le RMA-223. Pour obtenir de meilleurs résultats en termes de vide ou de réduction de l'effet de désagrégation, envisagez d'utiliser une zone de trempage plus longue (140-180 ° C) pendant 60 à 90 secondes, avec une phase de préchauffage rapide.
S'il y a des traces de soudure démouillage, envisagez de réduire la température de refusion maximale ou réduisez le temps au-dessus du liquidus à < 60 secondes.



Machine Translated by Google

INVENTEC
Glavna ulica 500, apartman 18
Poštanski pretinac 989
Deep River, CT 06417 SAD

Besplatni broj: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, blago aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija

Podatkovni list proizvoda

Najvažnije značajke proizvoda

Klasifikacija fluksa ROL0

Iznimna definicija ispisa

n Izvrsno kvašenje na većini završnih obrada ploča n

Nisko stvaranje šupljina

Dug vijek trajanja šablone

Široki prozor procesa

U skladu s REACH-om

n Kompatibilno s priloženim glavama za ispis

n Dostupna je pasta za lemljenje kvalitete za ispis i nanošenje

Dostupne legure

Legura	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Pakiranje

Staklenke od 500 grama

patrone od 700 grama

Šprice od 35 ili 100 grama

ProFlow kasete

Rezultati testa

Test J-STD-004 ili ostali zahtjevi (kao što je navedeno)	Zahtjev za testiranje	Proizlaziti
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nema proboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemijska migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Pad za <1 desetljeće (Nije očišćeno)
Površinski izolacijski otpor 85 ° C, 85% relativne vlažnosti @ 168 sati	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čišćenja)
Vrijednost ljepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom @ 10 RPM/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisak: 200-275 Doziranje: 110-150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno i besplatno od oborina
Usklađenost s propisima o konfliktnim mineralima	U skladu s Koalicijom za građansko pravo elektroničke industrije (EICC)	
Usklađenost s REACH-om	Članci 33. i 67. Uredbe (EZ) br. 1907/2006	Ne sadrži tvari >0,1% w/w koje su navedene kao SVHC ili su ograničene za upotrebu u materijalima za lemljenje

Machine Translated by Google

RMA-223, blago aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija

Rad pisača

Slijede opće smjernice za optimizaciju matricnog pisača s RMA-223. Moguće su neke prilagodbe na temelju vaših procesnih zahtjeva.

Brzina ispisa: 25-100 mm/s
Pritisak gumene špatule: 70-250 g/cm² lopatice
Brisanje ispod šablona: Jednom svakih 10-25 ispisa, ili po potrebi

Život šablone

> 8 sati pri 30-45% relativne vlažnosti i 20-25 ° C
~ 4 sata pri 45-75% relativne vlažnosti i 20-25 ° C

Čišćenje

RMA-223 je blago aktivna pasta za lemljenje Rosin koja se može ostaviti na ploči za mnoge SMT sklopove.
Za primjene koje zahtijevaju čišćenje, RMA-223 se može očistiti sredstvima za uklanjanje ostataka fluksa kao što su Inventec Disper 607 i Disper 610.

Amtechova distribucija praha s niskim udjelom oksida

Veličina mikrona	Tip	Zahtjevi za prezentaciju
45-75µ	Tip-2	24 mil i više
25-45µ	Tip-3	16-24 mil
20-38µ	Tip-4	12-16 mil
15-25µ	Tip-5	8-12 mil
5-15µ	Tip-6	5-8 mil
2-11µ	Tip-7	< 5 mil

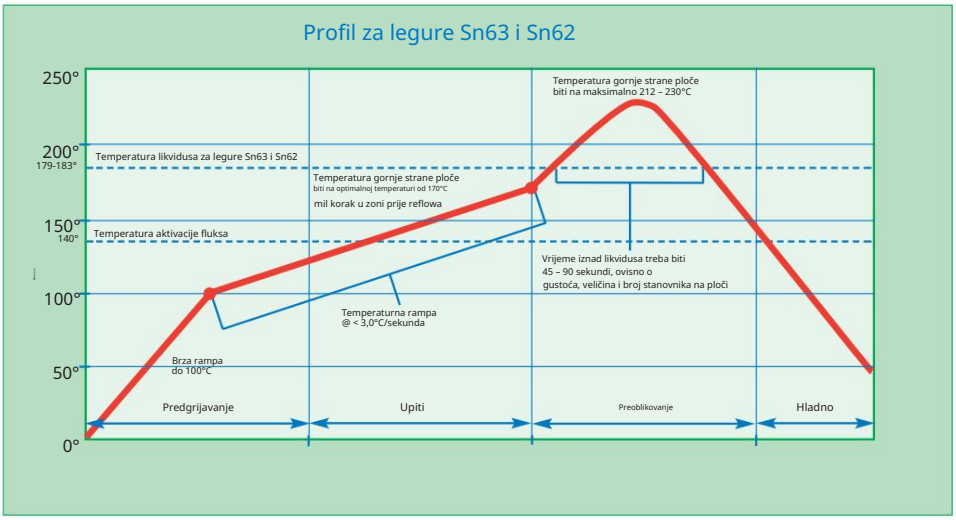
Napomena: Tip-6 i tip-7 možda nisu dostupni u određenim legurama.
Druge distribucije praha dostupne su na zahtjev.

Pohrana

Lemnu pastu treba čuvati na temperaturi od 3-8 ° C (37-46 ° F) kako bi se postigao maksimalni rok trajanja u hladnjaku od šest mjeseci. Neotvorena lemna pasta pohranjena na sobnoj temperaturi, 25 ° C (77 ° F) imat će rok trajanja od mjesec dana. Štrcaljke i patrone treba čuvati okomito u hladnjaku s vrhom za doziranje prema dolje. Ostavite 4-8 sati da lemna pasta dostigne radnu temperaturu od 20-25 ° C (68-77 ° F). Držite spremnik s lemnom pastom zatvoren dok zagrijavate lemnu pastu na radnu temperaturu. NIKADA NE ZAMRZAVAJTE LEMNU PASTU.

Preporučeni profil

Ovaj profil je osmišljen kao početna točka za optimizaciju procesa korištenjem RMA-223. Za postizanje boljih rezultata s uklanjanjem šupljina ili smanjenjem nakupljanja kamenca, razmislite o korištenju dulje zone namakanja (140-180 ° C) tijekom 60-90 sekundi, s brzim predgrijavanjem.
Ako postoje dokazi lemljenja odvlaživanje, razmotrite snižavanje vršne temperature reflow-a ili smanjite vrijeme iznad likvidusa na <60 sekundi.



Revidirano 9. prosinca 2015.

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Σουίτα 18
Ταχυδρομική Θυρίδα 989
Ντιπ Ρίβερ, Κονέκτικατ 06417 ΗΠΑ

Δωρεάν κλήση: 800.435.0317
Τηλέφωνο: 860.526.8300
Φαξ: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Κόλλα συγκόλλησης με ήπια ενεργή ρητίνη Rosin

Φύλλο Δεδομένων Προϊόντος

Κύρια σημεία προϊόντος

- Ταξινόμηση ροής ROL0
- Εξαιρετική ευκρίνεια εκτύπωσης
- Εξαιρετική διαβροχή στα περισσότερα φινιρίσματα σανίδας
- Χαμηλή διαβροχή
- Μεγάλη διάρκεια ζωής στένσιλ
- Ευρύ παράθυρο διεργασίας
- Συμμορφώνεται με το πρότυπο REACH

Συμβατό με τις εσώκλειστες κεφαλές εκτύπωσης

Διατίθεται πάστα συγκόλλησης ποιότητας εκτύπωσης και διανομής

Διαθέσιμα κράματα

Κράμα	Θερμοκρασία	Θερμοκρασία °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Συσκευασία

Βάζα των 500 γραμμαρίων

Φυσίγγια 700 γραμμαρίων

Σύριγγες των 35 ή 100 γραμμαρίων

Κασέτες ProFlow

Αποτελέσματα δοκιμών

Δοκιμή J-STD-004 ή άλλες απαιτήσεις (όπως αναφέρονται)	Απαίτηση δοκιμής	Αποτέλεσμα
Χάλκινος καθρέφτης	IPC-TM-650: 2.3.32	Λ: Καμία σημαντική ανακάλυψη
Διάβρωση	IPC-TM-650: 2.6.15	Λ: Καμία διάβρωση
Ποσοτικά αλογονίδια	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Ηλεκτροχημική Μετανάστευση	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 δεκαετία πτώσης (Χωρίς καθάρισμα)
Αντίσταση μόνωσης επιφάνειας 85 ο C, 85% σχετική υγρασία @ 168 ώρες	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (Χωρίς καθαρισμό)
Αξία πρόσδεσης	IPC-TM-650: 2.4.44	48 γρ.
Ιξώδες - Malcom @ 10 RPM/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Εκτύπωση: 200-275 Χορήγηση: 110-150
Οπτικός	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Καθαρό και δωρεάν από τις βροχοπτώσεις
Συμμόρφωση με τα Ορυκτά Συγκρούσεων	Συμμόρφωση με τον Συνασπισμό Ιθαγένειας Ηλεκτρονικής Βιομηχανίας (EICC)	
Συμμόρφωση με τον κανονισμό REACH	Άρθρα 33 και 67 του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 1907/2006	Δεν περιέχει ουσία >0,1% w/w που να αναφέρεται ως SVHC ή να έχει περιορισμένη χρήση σε υλικά συγκόλλησης.

Machine Translated by Google

RMA-223, Κόλλα συγκόλλησης με ήπια ενεργή ρητίνη Rosin

Λειτουργία εκτυπωτή

Ακολουθούν γενικές οδηγίες για τη βελτιστοποίηση του εκτυπωτή στένσιλ με το RMA-223. Ενδέχεται να χρειαστούν ορισμένες προσαρμογές ανάλογα με τις απαιτήσεις της διεργασίας σας.

Ταχύτητα εκτύπωσης: 25-100 mm/δευτ.
Πίεση λάμας: 70-250g/cm λεπίδας
Κάτω από το στένσιλ: Μία φορά κάθε 10-25 εκτυπώσεις,
ή όπως απαιτείται

Διανομή σκόνης χαμηλού οξειδίου Amtech

Μέγεθος Μικρού	Τύπος	Απαιτήσεις γηπέδου
45-75μ	Τύπος-2	24 εκατομμύρια και άνω
25-45μ	Τύπος-3	16-24 εκατομμύρια
20-38μ	Τύπος-4	12-16 εκατομμύρια
15-25μ	Τύπος-5	8-12 εκατομμύρια
5-15μ	Τύπος-6	5-8 εκατομμύρια
2-11μ	Τύπος-7	< 5 εκατομμύρια

Σημείωση: Οι τύποι 6 και 7 ενδέχεται να μην είναι διαθέσιμοι σε ορισμένα κράματα. Άλλες διανομές σκόνης είναι διαθέσιμες κατόπιν αιτήματος.

Στένσιλ Ζωή

> 8 ώρες @ 30-45% σχετική υγρασία και 20-25 o C
~ 4 ώρες @ 45-75% σχετική υγρασία και 20-25 o C

Καθάρισμα

Το RMA-223 είναι μια πάστα συγκόλλησης Rosin Mildly Active που μπορεί να παραμείνει στην πλακέτα για πολλά συγκροτήματα SMT.
Για εφαρμογές που απαιτούν καθαρισμό, το RMA-223 μπορεί να καθαριστεί χρησιμοποιώντας προϊόντα αφαίρεσης υπολειμμάτων ροής όπως το Inventec Disper 607 και το Disper 610.

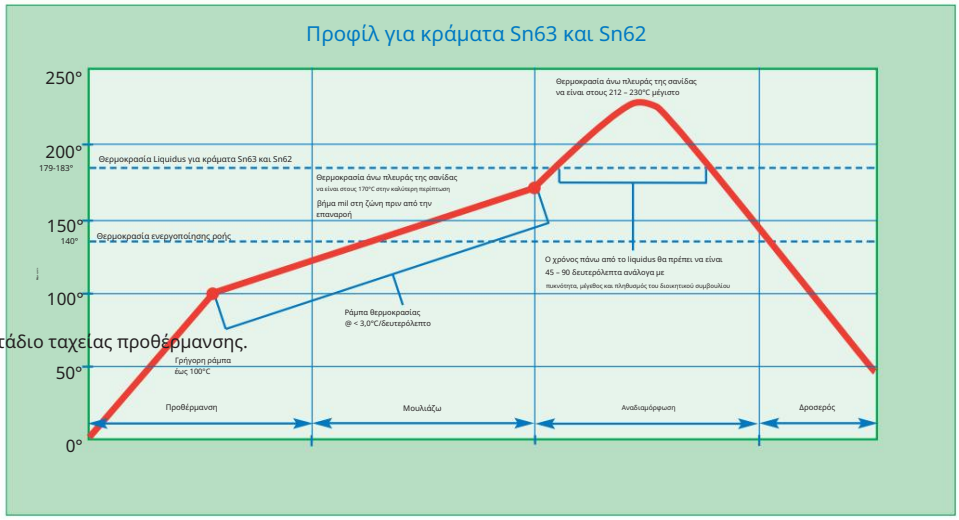
Αποθήκευση

Η πάστα συγκόλλησης πρέπει να φυλάσσεται σε θερμοκρασία 3-8 ° C (37-46 ° F) για μέγιστη διάρκεια ζωής στο ψυγείο, έξι μήνες. Η κλειστή πάστα συγκόλλησης που φυλάσσεται σε θερμοκρασία δωματίου, στους 25 ° C (77 ° F) έχει διάρκεια ζωής ενός μήνα. Οι σύριγγες και τα φυσίγγια πρέπει να φυλάσσονται κάθετα στο ψυγείο με το άκρο διανομής προς τα κάτω. Αφήστε 4-8 ώρες για να φτάσει η πάστα συγκόλλησης σε θερμοκρασία λειτουργίας 20-25 ° C (68-77 ° F). Διατηρήστε το δοχείο της πάστας συγκόλλησης σφραγισμένο ενώ θερμαίνετε την πάστα συγκόλλησης σε θερμοκρασία λειτουργίας. ΠΟΤΕ ΜΗΝ ΚΑΤΑΨΥΧΕΤΕ ΤΗΝ ΠΑΣΤΑ ΚΟΛΛΗΣΗΣ.

Προτεινόμενο προφίλ

Αυτό το προφίλ έχει σχεδιαστεί για να χρησιμεύσει ως σημείο εκκίνησης για τη βελτιστοποίηση της διαδικασίας χρησιμοποιώντας το RMA-223. Για να επιτύχετε καλύτερα αποτελέσματα με την κενοποίηση ή για να μειώσετε την αστοχία, εξετάστε το ενδεχόμενο χρήσης μιας μεγαλύτερης ζώνης εμποτισμού (140-180 o C) για 60-90 δευτερόλεπτα, με στάδιο ταχείας προθέρμανσης. Εάν υπάρχουν ενδείξεις συγκόλλησης για την απούγκρασση, εξετάστε το ενδεχόμενο μείωσης της μέγιστης θερμοκρασίας επαναρροής ή μειώστε τον χρόνο πάνω από το liquidus σε <60 δευτερόλεπτα.

Προφίλ για κράματα Sn63 και Sn62



Αναθεωρήθηκε στις 9 Δεκεμβρίου 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Apartament 18
Skrytka pocztowa 989
Deep River, CT 06417 USA

Bezpłatny numer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildly Active

Karta danych produktu

Najważniejsze cechy produktu

- Klasyfikacja strumienia ROL0
- Wyjątkowa rozdzielczość wydruku
- Doskonałe zwilżanie większości wykończeń płyt
- Niskie tworzenie się pustych przestrzeni
- Długa żywotność szablonu
- Szerokie okno procesowe
- Zgodność z REACH
- Kompatybilny z zamkniętymi głowicami drukującymi
- Dostępna pasta lutownicza do druku i dozowania

Dostępne stopy

Stop	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Opakowanie

Słoiki 500 gramowe

Wkłady 700 gramowe

Strzykawki 35 lub 100 gramów

Kasety ProFlow

Wyniki testów

Test J-STD-004 lub inne wymagania (jak podano)	Wymagania testowe	Wynik
Lustro miedziane	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brak przełomu
Korozja	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brak korozji
Halogenki ilościowe	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Migracja elektrochemiczna	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 dekada spadku (Nie-czyszczone)
Rezystancja izolacji powierzchniowej 85 o C, 85% wilgotności względnej po 168 godzinach	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez czyszczenia)
Wartość tackowa	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Lepkość - Malcom @ 10 obr./min/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Wydruk: 200-275 Dozowanie: 110-150
Wizualny	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasne i darmowe z opadów atmosferycznych
Zgodność z przepisami dotyczącymi minerałów konfliktowych	Zgodność z Koalicją Obywatelstwa Przemysłu Elektronicznego (EICC)	
Zgodność z REACH	Artykuły 33 i 67 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006	Nie zawiera substancji >0,1% w/w, która jest wymieniona jako SVHC lub której stosowanie w materiałach lutowniczych jest ograniczone

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildly Active

Obsługa drukarki

Poniżej znajdują się ogólne wytyczne dotyczące optymalizacji drukarki szablonowej z RMA-223. W zależności od wymagań procesu, konieczne mogą być pewne modyfikacje.

Prędkość drukowania: 25-100 mm/sek.
Nacisk ściągaczki: 70-250 g/cm ostrza
Czyszczenie pod szablonem: Raz na 10–25 wydruków, lub w razie potrzeby

Życie szablonowe

> 8 godzin przy wilgotności względnej 30–45% i temperaturze 20–25 ° C

~ 4 godziny przy wilgotności względnej 45-75% i temperaturze 20-25 ° C

Czyszczenie

RMA-223 to pasta lutownicza Rosin Mildly Active, którą można pozostawić na płytce w przypadku wielu montaży SMT.
W przypadku zastosowań wymagających czyszczenia, RMA-223 można czyścić za pomocą środków do usuwania pozostałości topnika, takich jak Inventec Disper 607 i Disper 610.

Dystrybucja proszku Amtech Low Oxide

Rozmiar mikronów	Typ	Wymagania dotyczące boiska
45-75µ	Typ 2	24 miliony i więcej
25-45µ	Typ 3	16-24 mil
20-38µ	Typ 4	12-16 mil
15-25µ	Typ 5	8-12 mil
5-15µ	Typ-6	5-8 mil
2-11µ	Typ-7	< 5 mil

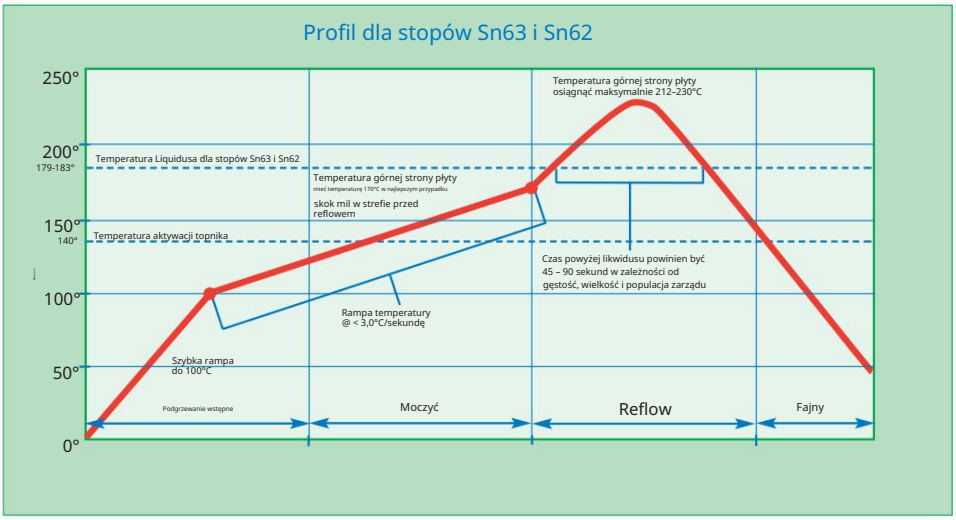
Uwaga: Stopy typu 6 i 7 mogą być niedostępne w przypadku niektórych stopów.
Inne rozkłady proszku są dostępne na życzenie.

Składowanie

Pastę lutowniczą należy przechowywać w temperaturze 3-8 ° C (37-46 ° F), aby uzyskać maksymalny okres przydatności do użycia w lodówce wynoszący sześć miesięcy. Nieotwarta pasta lutownicza przechowywana w temperaturze pokojowej, 25 ° C (77 ° F) będzie miała miesięczny okres przydatności do użycia. Strzykawki i wkłady należy przechowywać w lodówce w pozycji pionowej, z końcówką dozującą skierowaną w dół. Odczekać 4-8 godzin, aż pasta lutownicza osiągnie temperaturę roboczą 20-25 ° C (68-77 ° F). Pojemnik z pastą lutowniczą powinien być szczelnie zamknięty podczas podgrzewania pasty do temperatury roboczej. NIGDY NIE ZAMRAŻAĆ PASTY LUTOWNICZEJ.

Zalecany profil

Ten profil ma służyć jako punkt wyjścia do optymalizacji procesu z wykorzystaniem RMA-223. Aby uzyskać lepsze rezultaty w zakresie tworzenia pustych przestrzeni lub ograniczyć powstawanie osadów nagrobkowych, należy rozważyć zastosowanie dłuższej strefy moczenia (140–180 ° C) przez 60–90 sekund z szybkim etapem nagrzewania wstępnego. Jeśli są ślady lutowania w celu odwilżenia, należy rozważyć obniżenie szczytowej temperatury rozpływu lub skrócenie czasu powyżej temperatury likwidus do <60 sekund.



Zmieniono 9 grudnia 2015 r.

Machine Translated by Google

ИНВЕНТЕК
500 Мейн Стрийт, апартамент 18
Пощенска кутия 989
Дийп Ривър, Кънектикът 06417 САЩ

Безплатен телефон: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Слабоактивна паста за запояване на базата на колофон

Информационен лист за продукта

Акценти на продукта

Класификация на потока n ROL0

n Изключителна разделителна способност на печата

n Отлично омокряне върху повечето видове повърхности на плоскостите n

Ниско кухинообразуване

n Дълъг живот на шаблона

n Широк прозорец на процеса

Съответствия на REACH

n Съвместим с приложените печатащи глави

n Предлага се спояваща паста с качество за печат и дозиране

Налични сплави

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Опаковка

буркани от 500 грама

700-грамови патрони

Спринцовки от 35 или 100 грама

Касети ProFlow

Резултати от теста

Тест J-STD-004 или други изисквания (както е посочено)	Изискване за тест	Резултат
Медно огледало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Няма пробив
Корозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозия
Количествени халиди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Електрохимична миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: спад <1 десетилетие (Непочистено)
Съпротивление на повърхностната изолация 85 ° C, 85% относителна влажност @ 168 часа	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (без почистване)
Стойност на лепкавостта	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вискозитет - Malcom @ 10 RPM/25 o C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печат: 200-275 Дозиране: 110-150
Визуално	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ясно и безплатно от валежите
Съответствие с изискванията за конфликтни минерали	Съответства на изискванията на Коалицията за гражданство на електронната индустрия (EICC)	
Съответствие с REACH	Членове 33 и 67 от Регламента (ЕО) № 1907/2006	Не съдържа вещество >0,1% w/w, което е посочено като SVHC или е ограничено за употреба в спояващи материали.

Machine Translated by Google

RMA-223, Слабоактивна паста за запояване на базата на колофон

Работа с принтера

Следните са общи насоки за оптимизиране на шаблонен принтер с RMA-223. Може да са необходими някои корекции въз основа на изискванията на вашия процес.

Скорост на печат: 25-100 мм/сек

Налягане на гумената шпатула: 70-250 г/см² на острието

Избърсване под шаблон: Веднъж на всеки 10-25 разпечатки, или при необходимост

Живот на шаблона

> 8 часа при 30-45% относителна влажност и 20-25 ° C

~ 4 часа при 45-75% относителна влажност и 20-25 ° C

Почистване

RMA-223 е умерено активна спояваща паста Rosin, която може да се остави върху платката за много SMT сглобки.

За приложения, изискващи почистване, RMA-223 може да се почисти с препарати за отстраняване на остатъци от флюс, като например Inventec Disper 607 и Disper 610.

Разпределение на нискооксиден прах Amtech

Размер на микрона	Тип	Изисквания за терена
45-75µ	Тип-2	24 мили и повече
25-45µ	Тип-3	16-24 мили
20-38µ	Тип-4	12-16 мили
15-25µ	Тип-5	8-12 мили
5-15µ	Тип-6	5-8 мили
2-11µ	Тип-7	< 5 мили

Забележка: Тип-6 и Тип-7 може да не са налични в някои сплави.
Други разпределения на праха се предлагат при поискване.

Съхранение

Пастата за спойка трябва да се съхранява между 3-8 ° C (37-46 ° F), за да се постигне максимален срок на годност в хладилник от шест месеца. Неотворена паста за спойка, съхранявана на стайна температура (25 ° C), ще има срок на годност от един месец. Спринцовките и патроните трябва да се съхраняват вертикално в хладилник с дозиращия накрайник надолу. Оставете 4-8 часа, за да достигне пастата работна температура от 20-25 ° C (68-77 ° F). Дръжте контейнера със пастата затворен, докато я затопляте до работна температура. НИКОГА НЕ ЗАМРАЗЯВАЙТЕ ПАСТАТА ЗА ПОПЯВАНЕ.

Препоръчителен профил

Този профил е предназначен да служи като отправна точка за оптимизиране на процеса с помощта на RMA-223. За да постигнете по-добри резултати при отстраняване на кухини или за да намалите образуването на надгробни камъни, помислете за използване на по-дълга зона на накисване (140-180 ° C) за 60-90 секунди, с бърз етап на предварително нагряване. Ако има следи от спойка обезвлажняване, помислете за понижаване на пиковата температура на претопяване или намалете времето над ликвидус до <60 секунди.



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Postfach 989
Deep River, CT 06417 USA

Gebührenfrei: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Kolophonium-Lötpaste mit schwacher Aktivität

Produktdatenblatt

Produkt-Highlights

- ROL0 Flussklassifizierung
- Außergewöhnliche Druckdefinition
- Ausgezeichnete Benetzung auf den meisten Plattenoberflächen
- Geringe Porenbildung
- Lange Lebensdauer der Schablone
- Breites Prozessfenster
- REACH -konform
- Kompatibel mit geschlossenen Druckköpfen
- Lötpaste in Druck- und Dosierqualität erhältlich

Verfügbare Legierungen

	Temp °C	Temp °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Verpackung

500-Gramm-Gläser

700-Gramm-Kartuschen

35- oder 100-Gramm-Spritzen

ProFlow-Kassetten

Testergebnisse

Test J-STD-004 oder weitere Anforderungen (wie angegeben)	Testanforderung	Ergebnis
Kupferspiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Kein Durchbruch
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Keine Korrosion
Quantitative Halogenide	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemische Migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Rückgang um weniger als ein Jahrzehnt (ungereinigt)
Oberflächenisolationswiderstand 85 ° C 85 % relative Luftfeuchtigkeit nach 168 Stunden	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (Nicht gereinigt)
Wert	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskosität - Malcom @ 10 U/min/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druck: 200-275 Abgabe: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar und frei aus Niederschlag
Einhaltung der Vorschriften zu Konfliktmineralien	Konform mit der Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-Konformität	Artikel 33 und 67 der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006	Enthält keine Stoffe mit einem Gewichtsanteil von mehr als 0,1 %, die als besonders besorgniserregende Stoffe (SVHC) eingestuft oder für die Verwendung in Lötmaterialien eingeschränkt sind.

Machine Translated by Google

RMA-223, Kolophonium-Lötpaste mit schwacher Aktivität

Druckerbetrieb

Nachfolgend finden Sie allgemeine Richtlinien zur Optimierung des Schablonendruckers mit RMA-223. Je nach Ihren Prozessanforderungen können einige Anpassungen erforderlich sein.

Druckgeschwindigkeit: 25–100 mm/Sek.
Anpressdruck des Abziehers: 70–250 g/cm² Klingenlänge
Unterhalb der Schablone abwischen: Einmal alle 10-25 Drucke, oder nach Bedarf

Amtech Low Oxide Pulververteilung

Mikrongröße	Typ	Anforderungen an die Pitch-Anforderungen
45-75µ	Typ 2	24 Millionen und mehr
25-45µ	Typ 3	16-24 Tausend
20-38µ	Typ 4	12-16 Tausend
15-25µ	Typ 5	8-12 Tausend
5-15µ	Typ 6	5-8 Tausend
2-11µ	Typ-7	< 5 Mio.

Hinweis: Typ-6 und Typ-7 sind möglicherweise nicht in allen Legierungen erhältlich. Andere Pulververteilungen sind auf Anfrage erhältlich.

Schablonenleben

> 8 Stunden bei 30–45 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20–25 ° C

~ 4 Stunden bei 45-75 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20-25 ° C

Lagerung

Lötpaste sollte bei 3–8 ° C gelagert werden, um die maximale Haltbarkeit von sechs Monaten im Kühlschrank zu erreichen. Ungeöffnete Lötpaste ist bei Raumtemperatur (25 ° C) einen Monat haltbar. Spritzen und Kartuschen sollten mit der Dosierspitze nach unten senkrecht im Kühlschrank aufbewahrt werden. Die Lötpaste benötigt 4–8 Stunden, um eine Betriebstemperatur von 20–25 °C zu erreichen . Halten Sie den Behälter während des Erwärmens der Lötpaste verschlossen.

Lötpaste darf niemals eingefroren werden.

Reinigung

RMA-223 ist eine Kolophonium-Lötpaste mit schwacher Aktivität, die bei vielen SMT-Baugruppen auf der Platine verbleiben kann.
Für Anwendungen, die eine Reinigung erfordern, kann RMA-223 mit Flussmittelentfernern wie Inventec Disper 607 und Disper 610 gereinigt werden.

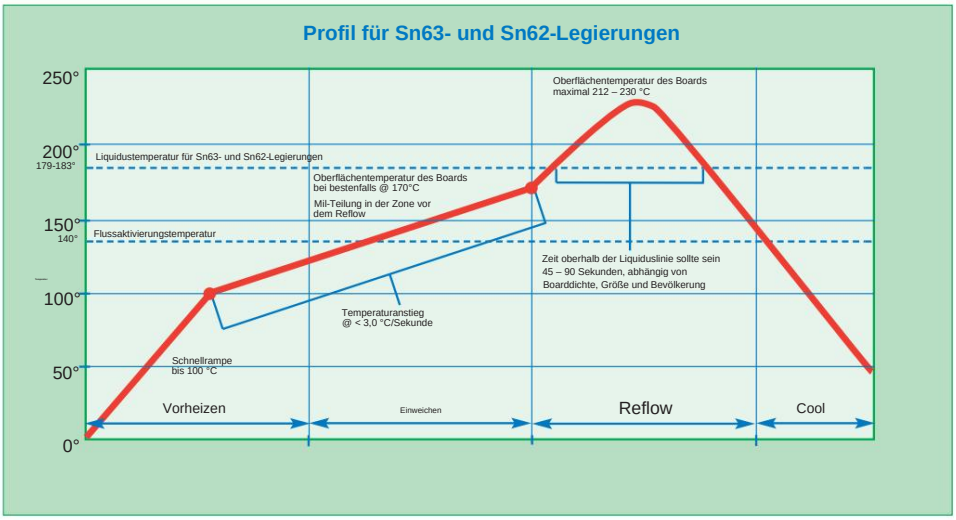
Empfohlenes Profil

Dieses Profil dient als Ausgangspunkt für die Prozessoptimierung mit RMA-223. Um bessere Ergebnisse hinsichtlich der Lunkerbildung zu erzielen oder die Bildung von Hohlräumen zu reduzieren, empfiehlt sich die Verwendung einer längeren Haltezeit (140–180 ° C) von 60–90 Sekunden mit einer schnellen Vorheizphase.

Wenn Anzeichen von Lötstellen vorhanden sind

Bei Benetzungsproblemen sollte man erwägen, die maximale Rückflusstemperatur zu senken
oder die Zeit oberhalb der Liquidustemperatur auf <60 Sekunden zu reduzieren.

Profil für Sn63- und Sn62-Legierungen



Überarbeitet am 9. Dezember 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Postfach 989
Deep River, CT 06417 USA

Gebührenfrei: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Kolophonium, milde aktive Lötpaste

Produktdatenblatt

Produkt Highlights

- ROL0 Flussmittelklassifizierung
- Außergewöhnliche Druckauflösung
- Hervorragende Benetzung auf den meisten Plattenoberflächen
- Geringe Porenbildung
- Lange Lebensdauer der Schablone
- Breites Prozessfenster
- REACH-konform
- Kompatibel mit geschlossenen Druckköpfen
- Lötpaste in Druck- und Dosierqualität erhältlich

Verfügbare Legierungen

	Temp. °C	Temperatur °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Verpackung

500-Gramm-Gläser

700-Gramm-Kartuschen

35- oder 100-Gramm-Spritzen
ProFlow-Kassetten

Testergebnisse

Test J-STD-004 oder sonstige Voraussetzungen (wie angegeben)	Testanforderung	Ergebnis
Kupferspiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Kein Durchbruch
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Keine Korrosion
Quantitative Halogenidbestimmung	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemische Migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 Dekade Abfall (Nicht gereinigt)
Oberflächenisolationswiderstand 85 ° C, 85 % relative Luftfeuchtigkeit bei 168 Stunden	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ý100 Mý (keine Reinigung)
Klebrigkeitswert	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskosität – Malcom bei 10 U/min/25 ° C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drucken: 200-275 Abgabe: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar und frei durch Niederschlag
Einhaltung der Konfliktmineralien-Vorschriften	Konform mit der Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-Konformität	Artikel 33 und 67 der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006	Enthält keine Substanz >0,1 % (w/w), die als SVHC aufgeführt ist oder für die Verwendung in Lötmaterialien eingeschränk

Machine Translated by Google

RMA-223, Kolophonium, milde aktive Lötpaste

Druckerbetrieb

Im Folgenden finden Sie allgemeine Richtlinien zur Optimierung des Schablonendruckers mit RMA-223. Je nach Ihren Prozessanforderungen können einige Anpassungen erforderlich sein.

Druckgeschwindigkeit: 25–100 mm/s

Rakeldruck: 70–250 g/cm Klinge

Unter der Schablone abwischen: Einmal alle 10-25 Drucke, oder nach Bedarf

Amtech Verteilung von oxidarmen Pulvern

Mikrongröße	Typ	Stellplatzanforderungen
45-75µ	Typ 2	24 Millionen und mehr
25-45µ	Typ 3	16-24 Millionen
20-38µ	Typ 4	12-16 Millionen
15-25µ	Typ 5	8-12 Millionen
5-15µ	Typ 6	5-8 Millionen
2-11µ	Typ 7	< 5 Millionen.

Hinweis: Typ 6 und Typ 7 sind in bestimmten Legierungen möglicherweise nicht verfügbar. Andere Pulververteilungen sind auf Anfrage erhältlich.

Schablonenleben

> 8 Stunden bei 30–45 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20–25 ° C

~ 4 Stunden bei 45–75 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20–25 ° C

Lagerung

Lötpaste sollte bei 3–8 ° C (37–46 ° F) gelagert werden, um die maximale Haltbarkeit von sechs Monaten im Kühlschrank zu erreichen. Ungeöffnete Lötpaste ist bei Raumtemperatur (25 ° C) einen Monat haltbar. Spritzen und Kartuschen sollten senkrecht im Kühlschrank mit der Dosierspitze nach unten gelagert werden. Warten Sie 4–8 Stunden, bis die Lötpaste eine Betriebstemperatur von 20–25 ° C (68–77 ° F) erreicht hat. Halten Sie den Lötpastenbehälter während des Erwärmens der Lötpaste auf Betriebstemperatur verschlossen. **LÖTPASTE NIEMALS EINFRIEREN.**

Reinigung

RMA-223 ist eine leicht aktive Rosin-Lötpaste, die bei vielen SMT-Baugruppen auf der Platine verbleiben kann.

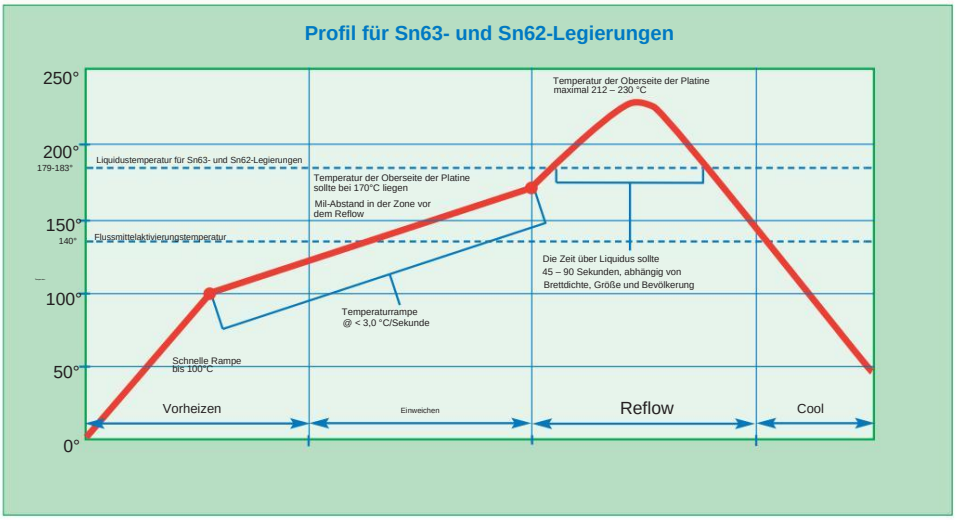
Für Anwendungen, die eine Reinigung erfordern, kann RMA-223 mit Flussmittelrückstandsentfernern wie Inventec Disper 607 und Disper 610 gereinigt werden.

Empfohlenes Profil

Dieses Profil dient als Ausgangspunkt für die Prozessoptimierung mit RMA-223. Um bessere Ergebnisse bei der Hohlraumbildung zu erzielen oder die Grabsteinbildung zu reduzieren, sollten Sie eine längere Einweichzone (140–180 ° C) für 60–90 Sekunden mit einer schnellen Vorheizphase verwenden. Wenn Lötzinn vorhanden ist

Entnetzung: Erwägen Sie eine Senkung der maximalen Reflow-Temperatur oder eine Reduzierung der Zeit über Liquidus auf <60 Sekunden.

Profil für Sn63- und Sn62-Legierungen



Überarbeitet am 9. Dezember 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18 PO Box 989

Deep River, CT 06417 USA

Gebührenfrei: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Mäßig aktive Kolophonium-Lötpaste

Produktdatenblatt

Hauptmerkmale des Produkts

Strömungsklassifizierung n ROL0

Außergewöhnliche Druckauflösung

n Ausgezeichnete Benetzung auf den meisten Plattenoberflächen

n Geringe Porenbildung

Lange Lebensdauer der

Schablone, breites Prozessfenster

REACH- konform

Kompatibel mit den mitgelieferten Druckköpfen . Lötpaste zum

Drucken und Dosieren ist erhältlich.

Verfügbare Legierungen

	Temperatur °C	Temperatur °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Verpackung

500-Gramm-Tassen

700-Gramm-Füllungen

35- oder 100-Gramm-Spritzen

ProFlow-Kartuschen

Testergebnisse

J-STD-004 Test oder weitere Anforderungen (wie aufgeführt)	Testanforderung	Ergebnis
Kupferspiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Kein Durchbruch
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Keine Korrosion
Quantitative Halogenide	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemische Migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Rückgang um weniger als 1 Jahrzehnt (Ungereinigt)
Oberflächenisolationswiderstand 85°C 85 % relative Luftfeuchtigkeit nach 168 Stunden	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ohne Reinigung)
Klebrigkeitswert	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskosität - Malcolm bei 10 U/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druck: 200-275 Dosierung: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar und frei aus Niederschlag
Einhaltung der Vorschriften zu Konfliktmineralien	Im Einklang mit der Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-Konformität	Artikel 33 und 67 der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006	Enthält keine Substanzen mit einem Gehalt von mehr als 0,1 %. w/w, das als SVHC gelistet ist oder dessen Verwendung in Lötmaterialien eingeschränkt ist.

Machine Translated by Google

RMA-223, Mäßig aktive Kolophonium-Lötpaste

Druckerbetrieb

Nachfolgend finden Sie allgemeine Richtlinien zur Optimierung Ihres Schablonendruckers:

mit RMA-223. Basierend auf Ihren Prozessanforderungen

Gegebenenfalls sind einige Anpassungen erforderlich.

Druckgeschwindigkeit: 25 - 100 mm/s

Abzieherdruck: 70 – 250 g/cm Abzieherfläche

Abwischen unter der Schablone: Einmal alle 10-25 Drucke

oder nach Bedarf

Verteilung von Amtech-Pulver mit niedrigem Oxidanteil

Größe in Mikrometern	Typ	Anforderungen an Spielplätze
45-75µ	Typ 2	24 Meilen und mehr
25-45µ	Typ 3	16 – 24 Tausend
20-38µ	Typ 4	12 – 16 Tausend
15-25µ	Typ 5	8-12 Tausend
5-15µ	Typ 6	5-8 Tausend
2-11µ	Typ-7	< 5 Mio.

Hinweis: Typ 6 und Typ 7 sind möglicherweise nicht in allen Legierungen erhältlich.
Andere Pulververteilungen sind auf Anfrage erhältlich.

Vorlage Leben

> 8 Stunden bei 30 – 45 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20 – 25 °C

~ 4 Stunden bei 45 – 75 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20 – 25 °C

Lagerung

Lötpaste sollte bei 3-8°C gelagert werden.

(37 – 46 ° F) um eine maximale Haltbarkeit im Kühlschrank zu erreichen

Monate. Ungeöffnete Lötpaste, gelagert bei Raumtemperatur.

Temperatur, 25 °C (77 ° F) hat eine Haltbarkeit von einem Monat. Spritzen und

Die Kartuschen sollten zusammen mit dem Spender senkrecht im Kühlschrank aufbewahrt werden.

Spitze nach unten. Die Lötpaste 4–8 Stunden aushärten lassen.

erreichte eine Betriebstemperatur von 20–25 °C (68–77 ° F). Während

Die Lötpaste auf Betriebstemperatur halten.

Den Behälter mit der Lötpaste stets geschlossen halten. Die Lötpaste NIEMALS öffnen.

NICHT EINFRIEREN.

Reinigung

RMA-223 ist eine leicht aktive Kolophonium-Lötpaste, die

Bei vielen SMT-Baugruppen bleiben diese auf der Platine.

Bei Anwendungen, die eine Reinigung erfordern, kann der RMA-223 gereinigt werden.

unter Verwendung von Flussmittelrückstandsentfernern wie Inventec Disper

607 a Zerstreuen 610.

Empfohlenes Profil

Dieses Profil dient als Ausgangspunkt.

zur Prozessoptimierung mit

RMA-223. Für bessere Ergebnisse

bei der Entfernung von Karies oder zur Reduzierung

Bei der Gestaltung von Grabsteinen sollten Sie die Verwendung eines längeren

Einweichzone (140 – 180 °C) während

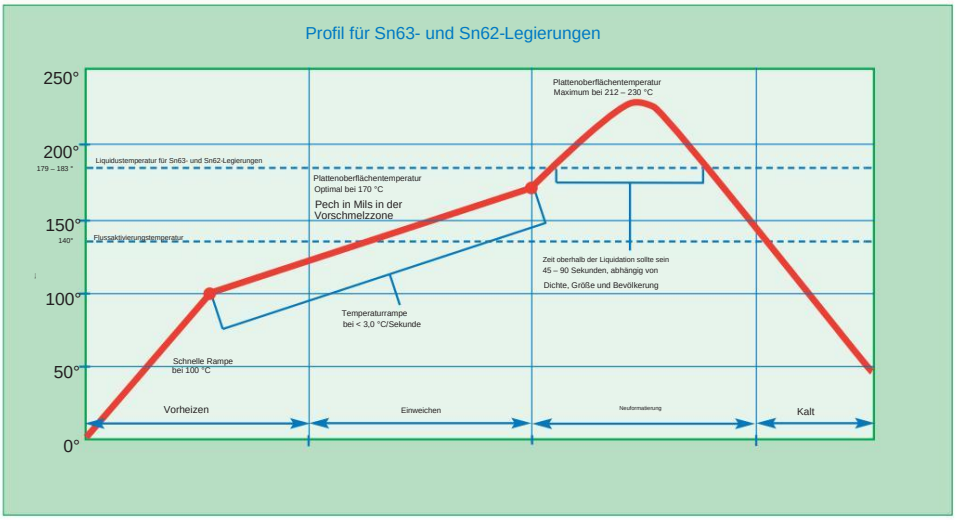
60-90 Sekunden mit schnellem Vorheizen.

Wenn Anzeichen von Lötstellen vorliegen

Entfeuchtung, erwägen Sie eine Reduzierung des Maximalwerts

Reflow-Temperatur oder Zeit verkürzen

über der Flüssigkeit für weniger als 60 Sekunden.



Überarbeitet am 9. Dezember 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18 PO Box 989

Deep River, CT 06417 USA

Gebührenfrei: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Kolophonium-Lötpaste (leicht aktiv)

Produktdatenblatt

Hauptmerkmale des Produkts

Strömungsklassifizierung n ROL0

n Außergewöhnliche Druckschärfe

n Ausgezeichnete Benetzung auf den meisten Plattenoberflächen

n Geringe Porosität

Lange Lebensdauer der

Schablone, breites Prozessfenster

in Übereinstimmung mit der REACH-Verordnung

n Kompatibel mit den mitgelieferten Druckköpfen n Lötpaste zum

Drucken und Dosieren erhältlich

Verfügbare Legierungen

Legierung	Temperatur °C	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Verpackung

500-Gramm-Gläser

700-Gramm-Kartuschen

35- oder 100-Gramm-Spritzen

ProFlow-Kartuschen

Testergebnisse

J-STD-004-Test oder andere Anforderungen (wie spezifiziert)	Testanfrage	Ergebnis
Kupferspiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Kein Durchbruch
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Keine Korrosion
Quantitative Halogenide	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemische Migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Rückgang um weniger als 1 Jahrzehnt (Ungereinigt)
Oberflächenisolationswiderstand 85°C 85 % relative Luftfeuchtigkeit nach 168 Stunden	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ohne Reinigung)
Klebrigkeitswert	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskosität - Malcolm bei 10 U/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druck: 200–275 Dosierung: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar und frei aus Niederschlag
Einhaltung der Vorschriften zu Konfliktmineralien	Gemäß den Artikeln 33 und 67 der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 der Electronic	
REACH-Konformität	Industry Citizenship Coalition (EICC)	Enthält keine Substanz >0,1 % (w/w), das als SVHC (sehr besorgniserregender Stoff) eingestuft ist oder dessen Verwendung in Lötmaterialien eingeschränkt is

Machine Translated by Google

RMA-223, Kolophonium-Lötpaste (leicht aktiv)

Druckerbetrieb

Im Folgenden finden Sie allgemeine Richtlinien zur Optimierung eines Schablonendruckers mit RMA-223. Abhängig von Ihren Prozessanforderungen können sie

Gegebenenfalls sind einige Anpassungen erforderlich.

Druckgeschwindigkeit: 25–100 mm/s

Abzieherdruck: 70-250 g/cm Abzieher

Abwischen unter der Schablone: Alle 10-25 Drucke

oder nach Bedarf

Das Leben einer Vorlage

> 8 Stunden bei 30–45 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20–25 °C

~ 4 Stunden bei 45–75 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20–25 °C

Reinigung

RMA-223 ist eine leicht aktive Kolophonium-Lötpaste, die auf der Oberfläche verbleiben kann.

Platinen aus Platinen für viele SMT-Baugruppen.

Für Anwendungen, die eine Reinigung erfordern, kann RMA-223 mit Entfernern gereinigt werden.

Flussmittelrückstände wie Inventec Disper 607 und Disper 610.

Vertrieb von Amtech-Pulvern mit niedrigem Oxidanteil

Mikrongröße	Typ	Anforderungen an Spielplätze
45-75µ	Typ 2	24 Meilen oder mehr
25-45µ	Typ 3	16–24 Tausend
20-38µ	Typ 4	12–16 Tausend
15-25µ	Typ 5	8-12 Tausend
5-15µ	Typ 6	5-8 Tausend
2-11µ	Typ-7	< 5 Mio.

Hinweis: Typ 6 und Typ 7 sind möglicherweise nicht für alle Legierungen verfügbar.
Andere Pulververteilungen sind auf Anfrage erhältlich.

Lagerung

Lötpaste sollte bei 3–8 °C (37–46 °F) gelagert werden.

F) um eine maximale Haltbarkeit von sechs Monaten im Kühlschrank zu erreichen.

Ungeöffnete Lötpaste, gelagert bei Raumtemperatur (25 °C).

(77 °F) hat eine Haltbarkeit von einem Monat. Spritzen und Patronen sollten

Im Kühlschrank senkrecht lagern, mit der Dosierspitze nach unten.

Die Lötpaste 4–8 Stunden lang auf eine Betriebstemperatur von 20–25 °C (68–77 °F) erhitzen.

77 °F). Während die Lötpaste auf Betriebstemperatur erhitzt wird, achten Sie darauf, dass

Den Behälter mit der Lötpaste stets geschlossen halten. Lötpaste darf niemals eingefroren werden.

Empfohlenes Profil

Dieses Profil ist als Ausgangspunkt gedacht für

Prozessoptimierung mit RMA-223.

Um bessere Ergebnisse zu erzielen, wenn

Beseitigung von Hohlräumen oder Reduzierung der Bildung

Bei Grabsteinen sollte eine längere Einweichzone in Betracht gezogen werden.

(140–180 °C) für 60–90 Sekunden mit

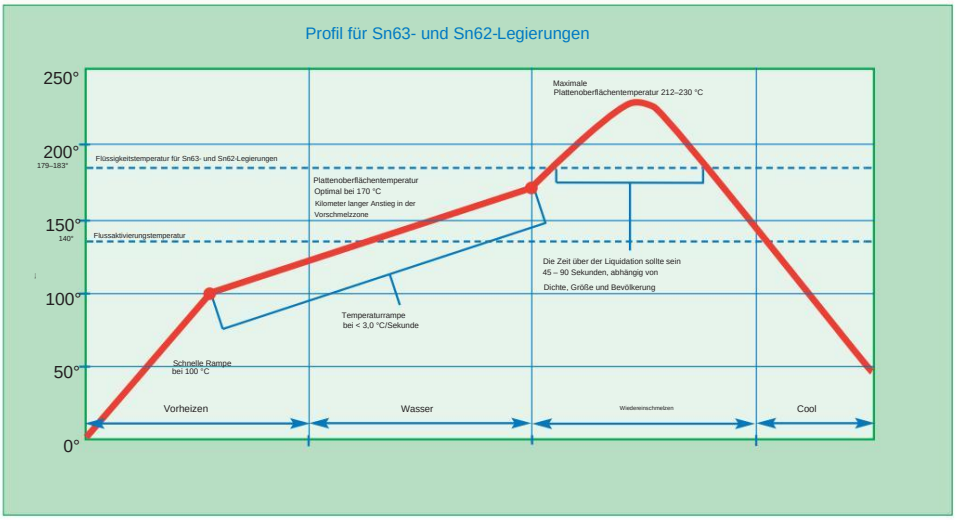
schnelles Vorheizen.

Wenn Anzeichen von Lötstellen vorhanden sind

Entfeuchtung, erwägen Sie eine Reduzierung der maximalen Temperatur

erneutes Einschmelzen oder Verkürzen der obigen Zeit

Flüssigkeit für <60 Sekunden.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18,
Postfach 989
Deep River, CT 06417, Vereinigte Staaten

Gebührenfreie Rufnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Kolophonium-Lötpaste (leicht aktiv)

Produktdatenblatt

Produkt-Highlights

n ROL0 Flussklassifizierung

Außergewöhnliche Druckauflösung

n Ausgezeichnete Benetzung auf den meisten Kartonoberflächen n Niedrig

Luftfeuchtigkeit

Lange Lebensdauer der Schablone

Breites Prozessfenster

REACH - Konformität

n Kompatibel mit abgedichteten Druckköpfen

Es ist Lötpaste erhältlich, die sich zum Drucken und Dosieren eignet.

Verfügbare Legierungen

	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Verpackung

500-Gramm-Gläser

700-Gramm-Kartuschen

35- oder 100-Gramm-Spritzen

ProFlow-Kassetten

Testergebnisse

J-STD-004-Test oder andere Anforderungen (wie beschrieben)	Testanforderung	Ergebnis
Kupferspiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Kein Durchbruch
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Keine Korrosion
Quantitative Halogenide	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemische Migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Rückgang innerhalb von weniger als zehn Jahren (Nicht gereinigt)
Oberflächenisolationswiderstand 85°C 85 % relative Luftfeuchtigkeit für 168 Stunden	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ohne Reinigung)
Adhäsionswert	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskosität - Malcom @ 10 U/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druck: 200-275 Dosierung: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Sauber und frei von Niederschlag
Einhaltung der Vorschriften zu Konfliktmineralien	Die Electronic Industry Civil Coalition (EICC) hält die Vorschriften ein.	
REACH-Konformität	Artikel 33 und 67 der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006	Enthält nicht mehr als 0,1 Gew.-% besondere Besorgnis als besonders besorgniserregender Stoff (SVHC) gelistet oder Material, dessen Verwendung in Lötprozessen eingeschränkt ist

Machine Translated by Google

RMA-223, Kolophonium-Lötpaste (leicht aktiv)

Druckerbetrieb

Nachfolgend finden Sie allgemeine Richtlinien für den Vorlagendrucker.

zur Optimierung mit RMA-223.

Vorbehaltlich bestimmter Änderungen je nach Prozessanforderungen

kann erforderlich sein.

Druckgeschwindigkeit: 25-100 mm/s

Schäldruck: 70–250 g/cm² Klinge

Untervorlagenlöschung: einmal alle 10-25 Drucke,

oder nach Bedarf

Schablonenleben

> 8 Stunden bei 30-45 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20-25 ° C

~ 4 Stunden bei 45-75% relativer Luftfeuchtigkeit und 20-25° C

Reinigung

RMA-223 ist eine leicht aktive Lötpaste aus Harz, die

Bei vielen SMT-Baugruppen kann es auf der Platine verbleiben.

Für Anwendungen, die eine Reinigung erfordern, RMA-223 Flussmittelrückstandsentferner

mit Entfernern wie Inventec Disper 607 und Disper 610

kann mit Produkten gereinigt werden.

Empfohlenes Profil

Dieses Profil dient als Ausgangspunkt für

Durchgeführt mit RMA-223

zur Prozessoptimierung. Je besser

um Ergebnisse zu erzielen,

mit Eimerformation oder Grabsteinformation

Indem man es reduziert, ist es länger wert

Einweichzone verwenden (140-180 °C)

60-90 Sekunden, mit einer kurzen Vorheizphase.

Wenn Anzeichen von Lötstellen vorhanden sind

Im Falle einer Entfeuchtung könnte es sich lohnen

Reduzierung des Spitzenreflows

die Temperatur erhöhen oder die Zeit oberhalb der

Liquidustemperatur auf <60 Sekunden reduzieren.

Verteilung von Amtech-Pulver mit niedrigem Oxidanteil

Mikrongröße	Typ	Kursanforderungen
45-75µ	Typ 2	24 Millionen und mehr
25-45µ	Typ 3	16-24 Millionen
20-38µ	Typ 4	12-16 Millionen
15-25µ	Typ 5	8-12 Millionen
5-15µ	Typ 6	5-8 Millionen
2-11µ	Typ 7	< 5 Millionen

Hinweis: Die Typen 6 und 7 sind möglicherweise nicht in allen Legierungen erhältlich.
Andere Pulververpackungen sind auf Anfrage erhältlich.

Lagerung

Die Lötpaste sollte bei 3-8 °C (37-46 °C) gelagert werden. F) muss zwischen

maximale Haltbarkeit im Kühlschrank von sechs Monaten

Ungeöffnete Lötpaste kann bei Raumtemperatur gelagert werden, 25

° C-on (77 ° F) können einen Monat lang gelagert werden. Spritzen und

Die Kartuschen sollten senkrecht mit der Dosierspitze nach unten gelagert werden.

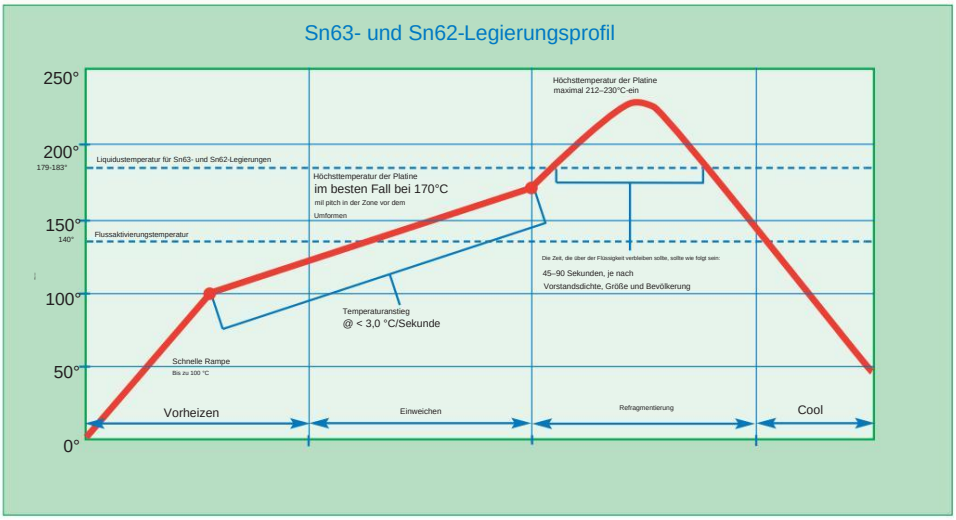
Im Kühlschrank aufbewahren. 4-8 Stunden ruhen lassen, bis die Lötpaste fest ist.

erreicht eine Betriebstemperatur von 20-25 °C (68-77 °F).

Halten Sie die Lötpaste während des Erhitzens auf Betriebstemperatur.

Den Behälter mit der Lötpaste verschlossen. NIEMALS EINFRIEREN

HEISSE PASTE.



Geändert: 9. Dezember 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Wohnung 18 CP 989

Deep River, CT 06417 SUA

Gebührenfreie Rufnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, leicht aktive Kolophonium-Lötpaste

Produktdatenblatt

Hauptmerkmale des Produkts

Strömungsklassifizierung in ROL0

Außergewöhnliche Druckauflösung

n Hervorragende Benetzung auf den meisten Fliesenoberflächen n

Verringerte Hohlraumbildung

Lange Lebensdauer der Schablone

n Breites Verarbeitungsfenster

REACH- konform

Kompatibel mit den mitgelieferten Druckköpfen

Hochwertige Lötpaste für Drucken und Dosieren erhältlich

Verfügbare Legierungen

Andere	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

VERPACKUNG

500-Gramm-Gläser

700-Gramm-Kartuschen

35- oder 100-Gramm-Spritzen
Casete ProFlow

Testergebnisse

J-STD-004 Test oder weitere Anforderungen (wie erwähnt)	Testanforderung	Ergebnis
Kupferspiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Keine Entdeckung
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Keine Korrosion
Quantitative Halogene	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemische Migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Rückgang <1 Jahrzehnt (Keine Reinigung)
Oberflächenisolationswiderstand 85°C 85 % relative Luftfeuchtigkeit nach 168 Stunden	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ohne Reinigung)
Wert	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskosität - Malcolm bei 10 U/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druck: 200-275 Verteilung: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar und frei aus Niederschlag
Einhaltung der Vorschriften für Konfliktmineralien	Laut der Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-Konformität	Artikel 33 und 67 der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006	Enthält nicht mehr als 0,1 Gew.-% Stoffe, die als besonders besorgniserregende Stoffe (SVHC) eingestuft oder deren Verwendung in Klebstoffen eingeschränkt ist.

Machine Translated by Google

RMA-223, leicht aktive Kolophonium-Lötpaste

Druckerbetrieb

Im Folgenden finden Sie allgemeine Richtlinien zur Optimierung
Vorlagendrucker mit RMA-223. Es ist möglich, dass
Je nach Prozessanforderungen sind einige Anpassungen erforderlich.
dein.

Druckgeschwindigkeit: 25–100 mm/Sek.

Anpressdruck des Abziehers: 70–250 g/cm² Klingenlänge

Unter Vorlage löschen: Einmal alle 10-25 Ausdrucke,
oder nach Bedarf

Lebensdauer der Vorlage

> 8 Stunden bei 30-45 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20-25 °C

ca. 4 Stunden bei 45-75 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20-25 °C

Reinigung

RMA-223 ist eine leicht aktive Kolophonium-Lötpaste, die verwendet werden kann
Bei vielen SMT-Baugruppen bleibt die Platine leer.
Für Anwendungen, die eine Reinigung erfordern, kann der RMA-223 gereinigt werden.
unter Verwendung von Flussmittelrückstandsentfernern wie
Inventec Disper 607 und Disper 610.

Amtech Low Oxide Pulververteilung

Mikrongröße	Tipp	Anforderungen an das Spielfeld
45-75µ	Typ 2	24 Millionen und mehr
25-45µ	Typ 3	16-24 Millionen
20-38µ	Typ 4	12-16 Millionen
15-25µ	Typ 5	8-12 Millionen
5-15µ	Typ 6	5-8 Millionen
2-11µ	Typ 7	< 5 Millionen

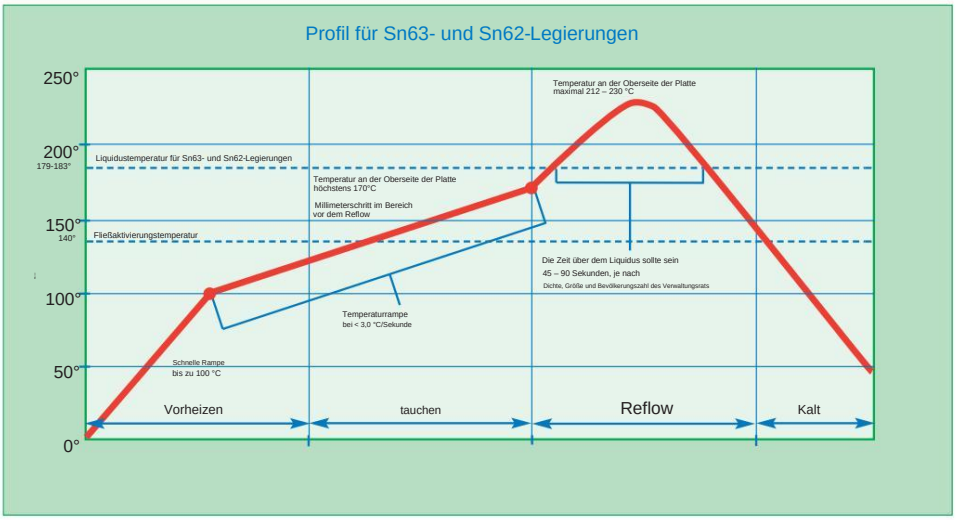
Hinweis: Die Typen 6 und 7 sind möglicherweise nicht in allen Legierungen erhältlich.
Andere Pulververteilungen sind auf Anfrage erhältlich.

Lagerung

Lötpaste sollte bei einer Temperatur zwischen 3 und 8 °C (37 bis 46 °F) gelagert werden. F) um zu
Die Paste ist im Kühlschrank maximal sechs Monate haltbar.
Ungeöffnet, bei Raumtemperatur, 25 °C (77
F) haben eine Haltbarkeit von einem Monat. Spritzen und Kartuschen
Die Dosierspitze sollte senkrecht im Kühlschrank aufbewahrt werden.
Warten Sie 4-8 Stunden, bis die Lötpaste die gewünschte Temperatur erreicht hat.
Betriebstemperatur 20–25 °C (68–77 °F). Den Pastenbehälter aufbewahren.
Lötpaste während des Erhitzens auf Betriebstemperatur versiegeln.
VERSCHLOSSENE PASTE NIEMALS EINFRIEREN.

Empfohlenes Profil

Dieses Profil dient als
Ausgangspunkt für die Optimierung
Verfahren mit RMA-223. Zu
bessere Ergebnisse erzielen Sie durch Entleeren oder für
Um die Bildung von Hohlräumen zu reduzieren, sollten Sie Folgendes beachten:
durch Verwendung einer größeren Einweichfläche
lange (140-180 °C) für 60-90
Sekunden, mit einer schnellen Vorheizphase.
Wenn Anzeichen von Verklebung vorliegen
Zur Entfeuchtung sollten Sie Folgendes beachten:
Abnahme der maximalen Rückflusstemperatur
oder die Zeit oberhalb der Liquiduslinie verkürzen auf
<60 Sekunden.



Überarbeitet am 9. Dezember 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Postfach 989
Deep River, CT 06417 USA

Gebührenfrei: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, leicht aktive Kolophonium-Lötpaste

Produktdatenblatt

Produkt-Highlights

Flussklassifizierung n ROL0

Außergewöhnliche Druckauflösung

n Ausgezeichnete Benetzung auf den meisten Plattenoberflächen

n Niedrige Fördermenge

Lange Lebensdauer der Schablone

n Breites Prozessfenster

REACH -konform

n Kompatibel mit den mitgelieferten Druckköpfen n

Lötpaste zum Drucken und Dosieren erhältlich

Verfügbare Legierungen

Legierung	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Verpackung

500-Gramm-Gläser

700-Gramm-Kartuschen

35- oder 100-Gramm-Spritzen
ProFlow-Kassetten

Testergebnisse

Test J-STD-004 ali weitere Anforderungen (wie angegeben)	Testanfrage	Ergebnis
Kupferspiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Kein Durchbruch
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Keine Korrosion
Quantitative Halogenide	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemische Migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec für <1 Jahrzehnt (Ungereinigt)
Oberflächenisolationswiderstand bei 85 °C und 85 % relativer Luftfeuchtigkeit nach 168 Stunden	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ohne Reinigung)
Klebrigkeitswert	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskosität - Malcolm bei 10 U/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druck: 200–275 Dosierung: 110–150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar und frei aufgrund von Niederschlägen
Einhaltung der Vorschriften zu Konfliktmineralien	in Übereinstimmung mit der Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-Konformität	Artikel 33 und 67 der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006	Enthält nicht mehr als 0,1 Gew.-% einer als SVHC eingestuften Substanz oder einer Substanz, deren Verwendung in Lötmaterialien eingeschränkt ist.

Machine Translated by Google

RMA-223, leicht aktive Kolophonium-Lötpaste

Druckerbetrieb

Nachfolgend finden Sie allgemeine Richtlinien zur Optimierung Ihres Schablonendruckers mit

RMA-223. Abhängig von Ihren Prozessanforderungen,

Gegebenenfalls sind einige Anpassungen erforderlich.

Druckgeschwindigkeit: 25–100 mm/s

Schaberdruck: 70–250 g/cm² Klinge

Unter der Schablone radieren: Einmal alle 10-25 Drucke

aber falls nötig

Das Leben einer Schablone

> 8 Stunden bei 30–45 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20–25 °C

~ 4 Stunden bei 45–75 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20–25 °C

Reinigung

RMA-223 ist eine schwach aktive Kolophonium-Lötpaste, die auf dem Lötkolben verbleiben kann.

auf der Platine in vielen SMT-Baugruppen.

Für Anwendungen, die eine Reinigung erfordern, kann der RMA-223 mit folgendem Werkzeug gereinigt werden:

Flussmittelentferner wie Inventec Disper 607 und

610 verteilen.

Empfohlenes Profil

Dieses Profil ist als Ausgangspunkt gedacht für

Prozessoptimierung mittels

RMA-223. Um bessere Ergebnisse zu erzielen.

beim Entfernen von Ablagerungen oder zum Reduzieren

Bei Staubansammlungen sollten Sie die Verwendung eines längeren Filters in Betracht ziehen.

Einweichbereiche (140–180 °C) für

60–90 Sekunden mit einer kurzen Vorheizphase.

Wenn Anzeichen von Lötstellen vorliegen

Bei der Entfeuchtung sollten Sie eine Reduzierung des Maximalwerts in Betracht ziehen.

Reflow-Temperatur oder Zeit verkürzen

oberhalb der Liquiduslinie für weniger als 60 Sekunden.

Amtech Low Oxide Pulververteilung

Mikrongröße	Typ	Präsentationsanforderungen
45-75µ	Tipp 2	24 Meilen und mehr
25-45µ	Tipp 3	16–24 Tausend
20-38µ	Tipp 4	12–16 Tausend
15-25µ	Tipp 5	8–12 Tausend
5-15µ	Tipp 6	5–8 Tausend
2-11µ	Tipp 7	< 5 Mio.

Hinweis: Typ 6 und Typ 7 sind möglicherweise nicht in allen Legierungen erhältlich.
Andere Pulververteilungen sind auf Anfrage erhältlich.

Lagerung

Lötpaste sollte bei einer Temperatur zwischen 3 °C gelagert werden.

bei 8 °C (37–46 ° F) um die längste Haltbarkeit im Kühlschrank zu gewährleisten

sechs Monate. Ungeöffnete Lötpaste bei Raumtemperatur gelagert.

Temperaturen 25 ° C (77 ° F) hat eine Haltbarkeit von einem Monat. Spritzen und

Die Kartuschen sollten stehend in einem Kühlschrank mit Spender aufbewahrt werden.

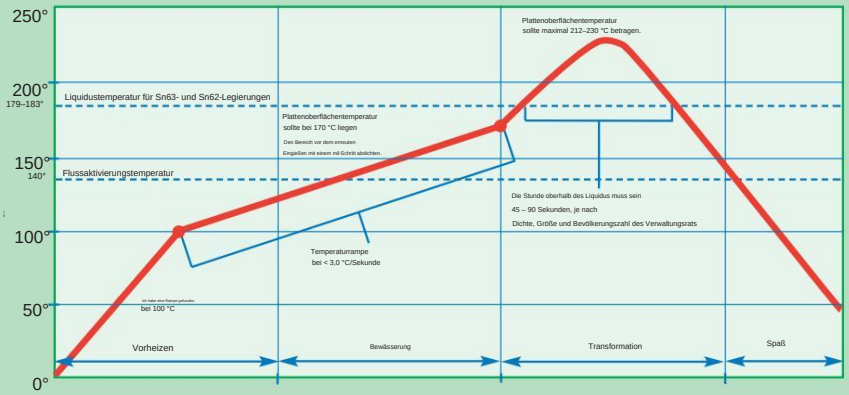
Spitze nach unten. 4-8 Stunden warten, bis die Lötpaste getrocknet ist.

Betriebstemperatur 20–25 °C (68–77 °F). Lötkolbenbehälter

Die Paste beim Erhitzen auf Verarbeitungstemperatur abdecken.

Lötpaste darf niemals eingefroren werden.

Profil für Sn63- und Sn62-Legierungen



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18
Postfach 989
Deep River, CT 06417 USA

Gebührenfreie Rufnummer:
800.435.0317 Telefon:
860.526.8300 Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, schwach aktive Lötpaste auf Kolophoniumbasis

Technische Spezifikationen des Produkts

Produkt-Highlights

n ROL0-Flussklassifizierung

n Definition von außergewöhnlichem Eindruck

Ausgezeichnete Benetzung auf den meisten Plattenoberflächen . Niedrig

Hohlraumbildung

Lange Lebensdauer der Schablone

n Großes Prozessfenster

Entspricht REACH

n Kompatibel mit beiliegenden Druckköpfen

Hochwertige Lötpaste für Druck und Vertrieb erhältlich

Verfügbare Legierungen

Legierung	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Verpackung

500-Gramm-Gläser

700-Gramm-Kartuschen

35- oder 100-Gramm-Spritzen

ProFlow-Kassetten

Testergebnisse

Test J-STD-004 oder weitere Anforderungen (wie angegeben)	Testanforderung	Ergebnis
Kupferspiegel	IPC-TM-650 : 2.3.32	L: Kein Durchbruch
Korrosion	IPC-TM-650 : 2.6.15	L: Keine Korrosion
Quantitative Halogenide	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L : < 0,05 %
Elektrochemische Migration	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L: Fall von weniger als 1 Jahrzehnt (Nicht gereinigt)
Oberflächenisolationswiderstand 85°C 85 % relative Luftfeuchtigkeit nach 168 Stunden	IPC-TM-650 : 2.6.3.7	L: ÿ 100 Mÿ (ohne Reinigung)
Wert des Anhangs	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 g
Viskosität - Malcolm bei 10 U/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Auflage: 200-275 Verteilung: 110-150
Visuell	IPC-TM-650 : 3.4.2.5	Klar und frei Fällung
Einhaltung der Vorschriften zu Konfliktmineralien	Entspricht den Richtlinien der Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-Konformität	Artikel 33 und 67 der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006	Enthält keine Stoffe > 0,1 % (w/w) aufgeführt als SVHC oder deren Verwendung Einschränkungen bei Schweißmaterialien

Machine Translated by Google

RMA-223, schwach aktive Lötpaste auf Kolophoniumbasis

Druckerbetrieb

Hier sind einige allgemeine Tipps zur Optimierung Ihres

Schablonendrucker mit RMA-223. Einige

Je nach Anforderungen können Anpassungen erforderlich sein.

Ihres Prozesses.

Druckgeschwindigkeit: 25-100 mm/Sek.

Schaberdruck: 70–250 g/cm Klingenbreite

Unterhalb der Schablone: einmal alle 10 bis 25 Drucke,

oder falls erforderlich

Amtech Low Oxide Pulververteilung

Mikrongröße	Verjüngung	Anforderungen an die Pitch-Anforderungen
45-75µ	Typ 2	24 Millionen und mehr
25-45µ	Typ 3	16 bis 24 Millionen
20-38µ	Typ 4	12 bis 16 Millionen
15-25µ	Typ 5	8 bis 12 Millionen
5-15µ	Typ 6	5 bis 8 Millionen
2-11µ	Typ 7	< 5 Millionen

Hinweis: Die Typen 6 und 7 sind möglicherweise nicht in allen Legierungen erhältlich.
Andere Pulververteilungen sind auf Anfrage erhältlich.

Leben in Schablonen

> 8 Stunden bei 30-45 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20-25 °C

~ 4 Stunden bei 45-75 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20-25 °C

Lagerung

Lötpaste muss zwischen 3 und 8 °C (37 und 46 °F) gelagert werden.

Für eine maximale Haltbarkeit von sechs Monaten im Kühlschrank.

Eine ungeöffnete Lötpaste, gelagert bei Raumtemperatur

Bei (25 °C) ist die Lagerung einen Monat lang möglich. Spritzen und Kartuschen müssen

Sie sollten stehend mit der Spitze nach unten im Kühlschrank aufbewahrt werden.

Die Lötpaste benötigt 4 bis 8 Stunden, um die gewünschte Temperatur zu erreichen.

Betriebstemperatur von 20 bis 25 °C (68 bis 77 °F).

Den Behälter mit der Lötpaste während des Erhitzens geschlossen halten.

Lötpaste. LÖTPASTE DARF NIEMALS EINFRIEREN.

Reinigung

RMA-223 ist eine schwach aktive Lötpaste auf Kolophoniumbasis.

die bei vielen SMT-Baugruppen auf der Platine verbleiben können.

Für Anwendungen, die eine Reinigung erfordern, kann der RMA-223 verwendet werden.

Reinigung mit Flussmittelrückstandsentfernungsmitteln wie Inventec

Disperse 607 and Disperse 610.

Empfohlenes Profil

Dieses Profil dient als Ausgangspunkt für

beginnend mit der Optimierung des Prozesses mit dem

RMA-223. Für beste Ergebnisse

im Hinblick auf die Aufhebung oder Verringerung der Wirkung von

Zerfall, erwägen Sie die Verwendung eines Bereichs von

Längere Einweichzeit (140-180 °C)

für 60 bis 90 Sekunden, mit einer Phase

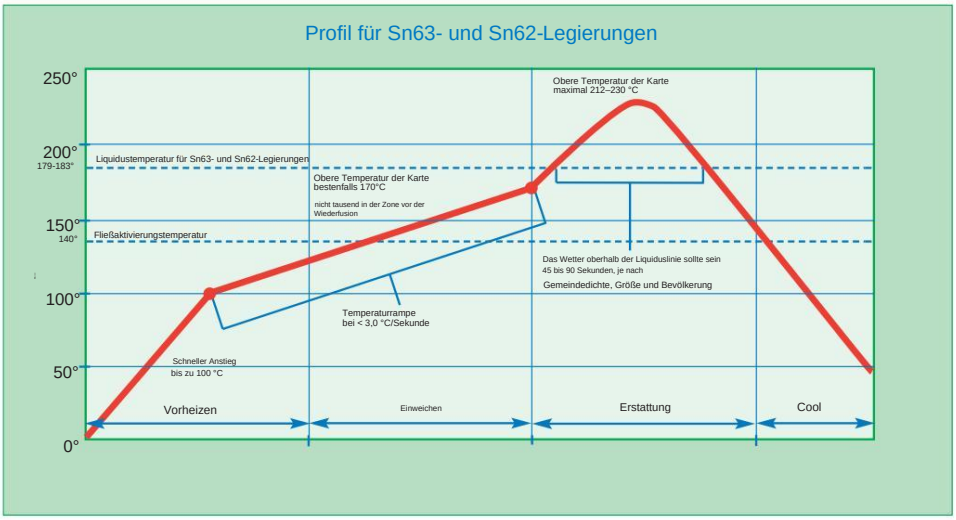
schnelles Vorheizen.

Wenn Schweißspuren vorhanden sind

Zum Entformen sollte eine Temperaturreduzierung in Betracht gezogen werden.

maximales Reflow oder reduzieren

Zeit oberhalb der Liquiduslinie < 60 Sekunden.



Überarbeitet am 9. Dezember 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Wohnung 18
Postfach 989

Deep River, CT 06417 SAD

Gebührenfreie Rufnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, schwach aktive Lötpaste auf Kolophoniumbasis

Produktdatenblatt

Wichtigste Produktmerkmale

Flussklassifizierung ROL0

Außergewöhnliche Druckauflösung

n Ausgezeichnete Benetzung auf den meisten Plattenoberflächen n

Geringe Hohlraumbildung

Lange Lebensdauer der Schablone

Breites Prozessfenster

REACH- konform

n Kompatibel mit den mitgelieferten Druckköpfen

Hochwertige Lötpaste ist für Druck und Anwendung erhältlich.

Verfügbare Legierungen

Legierung	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Verpackung

500-Gramm-Gläser

700-Gramm-Kartuschen, 35-

oder 100-Gramm-Spritzen
ProFlow-Kassetten

Testergebnisse

Test J-STD-004 oder weitere Anforderungen (wie angegeben)	Testanfrage	Ergebnis
Kupferspiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Kein Durchbruch
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Keine Korrosion
Quantitative Halogenide	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemische Migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Rückgang in weniger als einem Jahrzehnt (Nicht gereinigt)
Oberflächenisolationswiderstand 85 °C 85 % relative Luftfeuchtigkeit nach 168 Stunden	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ohne Reinigung)
Klebrigkeitswert	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskosität - Malcom @ 10 U/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druck: 200-275 Dosierung: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar und frei aus Niederschlag
Einhaltung der Vorschriften zu Konfliktmineralien	in Übereinstimmung mit der Electronic Industry Civil Rights Coalition (EICC)	
REACH-Konformität	Artikel 33 und 67 der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006	Enthält keine Substanzen >0,1 Gew.-% die als SVHC eingestuft sind oder deren Verwendung in Lötmaterialien eingeschränkt ist

Machine Translated by Google

RMA-223, schwach aktive Lötpaste auf Kolophoniumbasis

Druckerbetrieb

Im Folgenden finden Sie allgemeine Richtlinien zur Optimierung eines Nadeldruckers mit

RMA-223. Je nach Ihren Angaben können Anpassungen vorgenommen werden.

Prozessanforderungen.

Druckgeschwindigkeit: 25-100 mm/s

Gummispateldruck: 70-250 g/cm² Spatel

Unter der Vorlage löschen: Einmal alle 10-25 Ausdrucke,

oder nach Bedarf

Das Leben einer Vorlage

> 8 Stunden bei 30-45 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20-25 °C

~ 4 Stunden bei 45-75% relativer Luftfeuchtigkeit und 20-25 °C

Reinigung

RMA-223 ist eine schwach aktive Kolophonium-Lötpaste, die verwendet werden kann

Bei vielen SMT-Baugruppen bleibt die Platine bestückt.

Für Anwendungen, die eine Reinigung erfordern, kann der RMA-223 gereinigt werden.

mit Flussmittelrückstandsentfernern wie Inventec

Disperse 607 i Disperse 610.

Empfohlenes Profil

Dieses Profil ist als Ausgangspunkt gedacht.

zur Prozessoptimierung mit

RMA-223. Um bessere Ergebnisse mit

durch Entfernen von Hohlräumen oder Verkleinern

Bei Kalkablagerungen sollten Sie Folgendes in Betracht ziehen:

längere Einweichzonen (140-180 °C)

60-90 Sekunden lang, mit schnellen

durch Vorheizen.

Wenn Anzeichen von Lötstellen vorliegen

Entfeuchtung, erwägen Sie eine Senkung der Spitzentemperatur.

Reflow-Temperatur oder reduzieren

Zeit oberhalb der Liquiduslinie auf <60 Sekunden.

Amtechs pulverarme Verteilung

Mikrongröße	Tipp	Präsentationsanforderungen
45-75µ	Tipp 2	24 Millionen und mehr
25-45µ	Tipp 3	16-24 Tausend
20-38µ	Tipp 4	12-16 Tausend
15-25µ	Tipp 5	8-12 Tausend
5-15µ	Tipp 6	5-8 Tausend
2-11µ	Tipp 7	< 5 Mio.

Hinweis: Typ-6 und Typ-7 sind möglicherweise nicht in allen Legierungen erhältlich.
Andere Pulververteilungen sind auf Anfrage erhältlich.

Lagerung

Lötpaste sollte bei einer Temperatur von 3-8 °C (37-46 °F) gelagert werden.

F) um eine maximale Haltbarkeit von sechs Tagen im Kühlschrank zu erreichen

Monate. Ungeöffnete Lötpaste, gelagert bei Raumtemperatur.

Temperaturen, 25 °C (77 °F) haben eine Haltbarkeit von einem Monat. Spritzen

und Kartuschen sollten aufrecht im Kühlschrank mit der Spitze nach unten gelagert werden.

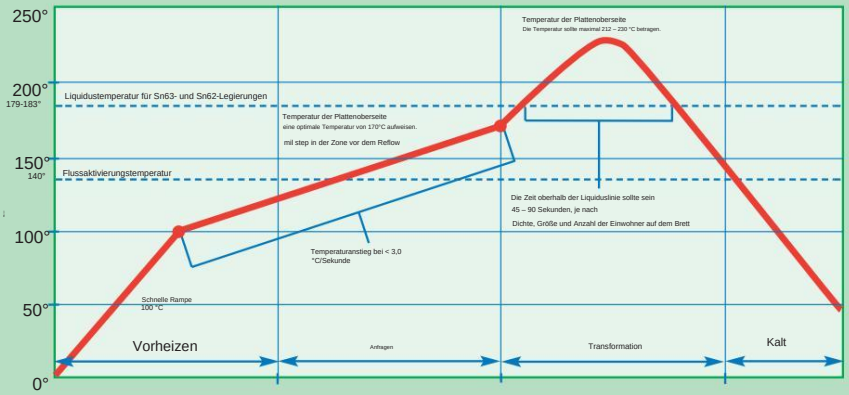
Dosierung verringern. 4-8 Stunden einwirken lassen, damit die Lötpaste aushärtet.

erreicht eine Betriebstemperatur von 20–25 °C (68–77 °F). Halten

Lötpastenbehälter geschlossen, während die Lötpaste erhitzt wurde

Betriebstemperatur. Lötpaste darf niemals einfrieren.

Profil für Sn63- und Sn62-Legierungen



Überarbeitet am 9. Dezember 2015.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18
Postfach 989

Deep River, Connecticut 06417 USA

Gebührenfrei: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300 Fax:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, schwach aktiver Kolophoniumharzklebstoff

Produktdatenblatt

Produkt-Highlights n

ROL0 Durchflussklassifizierung

n Hervorragende Druckqualität

n Ausgezeichnete Benetzung auf den meisten Plattenoberflächen

n Geringe Benetzung

n Lange Lebensdauer der Schablone

n Breites Prozessfenster

n Entspricht der REACH-Verordnung

Kompatibel mit geschlossenen Druckköpfen

Hochwertige Lötpaste zum Drucken und Dosieren erhältlich

Verfügbare Legierungen

Legierung	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Verpackung

500-Gramm-Gläser

700-Gramm-Kartuschen

35- oder 100-Gramm-Spritzen ProFlow-Kartuschen

Testergebnisse

J-STD-004 Test oder weitere Anforderungen (wie aufgeführt)	Testanforderung	Ergebnis
Bronzespiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Keine signifikante Entdeckung
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Keine Korrosion
Quantitative Halogenide	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemische Migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 Jahrzehnt des Verfalls (ohne Reinigung)
Oberflächenisolationswiderstand 85 °C, 85 % relative Luftfeuchtigkeit nach 168 Stunden	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ohne Reinigung)
Wert der Ankerboje	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g.
Viskosität - Malcom @ 10 U/min/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druck: 200-275 Dosierung: 110-150
Optische	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Sauber und frei vom Regen
Einhaltung der Vorschriften zu Konfliktmineralien	Einhaltung der Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-Konformität	Artikel 33 und 67 der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006	Es enthält keine Substanz mit einer Konzentration von >0,1 Gew.-%, die als besonders besorgniserregend (SVHC) eingestuft ist oder deren Verwendung in Klebstoffen eingeschränkt ist.

Machine Translated by Google

RMA-223, schwach aktiver Kolophoniumharzklebstoff

Druckerbetrieb

Hier finden Sie allgemeine Richtlinien zur Optimierung Ihres Druckers:

Schablone mit RMA-223. Gegebenenfalls sind Anpassungen erforderlich.

Anpassungen je nach Ihren Prozessanforderungen.

Druckgeschwindigkeit: 25-100 mm/Sek.

Klingendruck: 70–250 g/cm Klinge

Unterhalb der Schablone: Einmal alle 10-25 Drucke,

oder nach Bedarf

Schablonenleben

> 8 Stunden bei 30-45 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20-25 °C

~ 4 Stunden bei 45-75 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20-25 °C

Reinigung

RMA-223 ist eine mild aktive Lötpaste auf Kolophoniumbasis, die

um bei vielen SMT-Baugruppen auf der Platine zu bleiben.

Für Anwendungen, die eine Reinigung erfordern, kann der RMA-223 gereinigt werden.

unter Verwendung von Flussmittelrückstandsentfernungsprodukten wie

Inventec Disper 607 und Disper 610.

Amtech Low Oxide Pulververteilung

Größe S	Typ	Feldanforderungen
45-75µ	Typ 2	24 Millionen und mehr
25-45µ	Typ 3	16-24 Millionen
20-38µ	Typ 4	12-16 Millionen
15-25µ	Typ 5	8-12 Millionen
5-15µ	Typ 6	5-8 Millionen
2-11µ	Typ-7	< 5 Millionen

Hinweis: Die Typen 6 und 7 sind möglicherweise nicht in allen Legierungen erhältlich.
Andere Pulververteilungen sind auf Anfrage erhältlich.

Lagerung

Lötpaste sollte bei einer Temperatur von 3-8° gelagert werden.

C (37-46 ° F) für maximale Haltbarkeit im Kühlschrank, sechs Monate. Die ungeöffnete Paste

Lötmittel bei Raumtemperatur (25 °C) lagern

(77 ° F) hat eine Haltbarkeit von einem Monat. Spritzen und Patronen müssen

Im Kühlschrank senkrecht lagern, mit dem Spenderende nach unten zeigend.

Die Lötpaste benötigt 4-8 Stunden, um die gewünschte Temperatur zu erreichen.

Betriebstemperatur 20–25 °C (68–77 °F). Den Pastenbehälter aufbewahren.

Löten versiegelt während des Erhitzens der Lötpaste auf

Betriebstemperatur. Die verkaufte Paste darf niemals eingefroren werden.

Empfohlenes Profil

Dieses Profil ist dafür ausgelegt,

als Ausgangspunkt für die

Prozessoptimierung

mit RMA-223. Um Folgendes zu erreichen

bessere Ergebnisse mit Staubsaugen oder

Fehler reduzieren, berücksichtigen

Möglichkeit der Nutzung einer größeren Zone

Einweichen (140-180 °C) für 60-90 Sekunden, mit einer schnellen Vorheizphase.

Wenn Anzeichen von Schweißarbeiten vorhanden sind

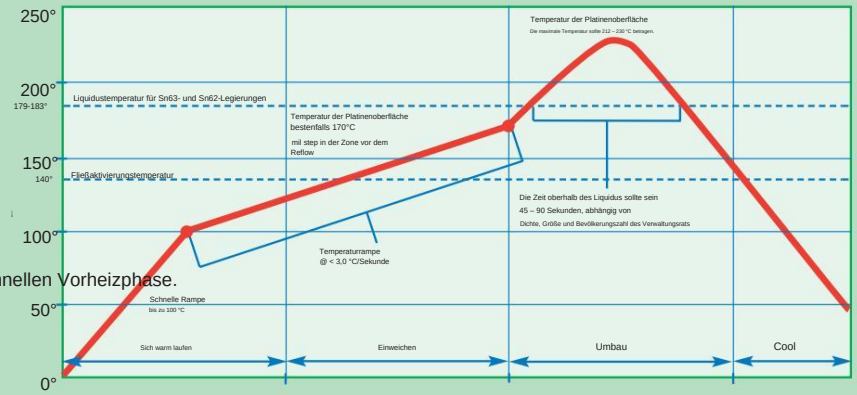
Zur Entwurmung sollten Sie folgende Möglichkeit in Betracht ziehen:

Reduzierung der maximalen Temperatur

Reflux oder reduzieren Sie die Zeit oberhalb des Liquidus

auf <60 Sekunden.

Profile für Sn63- und Sn62-Legierungen



Überarbeitet am 9. Dezember 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Wohnung 18
Postfach 989

Deep River, CT 06417 USA

Gebührenfreie Rufnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pasta Lutownicza Rosin Mildly Active

Produktdatenblatt

Wichtigste Produktmerkmale

n ROL0-Stream-Klassifizierung

n Außergewöhnliche Druckauflösung

n Hervorragende Benetzung der meisten Oberflächenbehandlungen n Geringe Produktbildung

leere Räume

Lange Lebensdauer der Vorlage

n Breites Prozessfenster

n REACH-Konformität

n Kompatibel mit geschlossenen Druckköpfen

n Bedruckbare und dispensierbare Lötpaste erhältlich

Verfügbare Legierungen

Stoppen	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Verpackung

500-Gramm-Gläser

700-Gramm-Kartuschen

Spritzen 35 oder 100 Gramm

ProFlow-Kassetten

Testergebnisse

Test J-STD-004 oder weitere Anforderungen (wie angegeben)	Testanforderungen	Ergebnis
Kupferspiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Kein Durchbruch
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Keine Korrosion
Quantitative Halogenide	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Elektrochemische Migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 Jahrzehnt meines Spatens (Ungereinigt)
Oberflächenisolationswiderstand 85 °C, 85 % relative Luftfeuchtigkeit nach 168 Stunden	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mý (ohne Reinigung)
Tablettwert	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskosität - Malcom @ 10 U/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druck: 200-275 Dosierung: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar und frei aus atmosphärischen Niederschlägen
Einhaltung der Vorschriften zu Konfliktmineralien	Einhaltung der Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-Konformität	Artikel 33 und 67 der Verordnung (WE) Nr. 1907/2006	Enthält keine Substanzen >0,1 Gew.-% in dem es aufgeführt ist als SVHC oder deren Verwendung in Lötmaterialien eingeschränkt ist

Machine Translated by Google

RMA-223, Pasta Lutownicza Rosin Mildly Active

Druckerbetrieb

Nachfolgend finden Sie einige allgemeine Optimierungsrichtlinien.

Schablonendrucker mit RMA-223. Abhängig von

Prozessanforderungen, gegebenenfalls sind einige Anpassungen erforderlich.

Druckgeschwindigkeit: 25-100 mm/Sek.

Anpressdruck des Abziehers: 70–250 g/cm² Klingenlänge

Reinigung unter der Schablone: Einmal alle 10-25 Drucke,

oder nach Bedarf

Amtech Low Oxide Pulververteilung

Mikrongröße	Typ	Anforderungen an die Pitch-Anforderungen
45-75µ	Typ 2	24 Millionen und mehr
25-45µ	Typ 3	16-24 Tausend
20-38µ	Typ 4	12-16 Tausend
15-25µ	Typ 5	8-12 Tausend
5-15µ	Typ 6	5-8 Tausend
2-11µ	Typ-7	< 5 Mio.

Hinweis: Die Legierungstypen 6 und 7 sind möglicherweise nicht für alle Legierungen verfügbar.
Andere Pulververteilungen sind auf Anfrage erhältlich.

Ein stereotypisches Leben

> 8 Stunden bei 30-45 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20-25 °C

ca. 4 Stunden bei 45-75 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20-25 °C

Lagerung

Lötpaste sollte bei einer Temperatur von 3-8 °C gelagert werden.

(37-46 ° F) um eine maximale Haltbarkeit zu erreichen

Kühlschrank, sechs Monate haltbar. Ungeöffnete Lötpaste.

Bei Raumtemperatur, 25 °C (77 °C) gelagert ° F) wird sein

Es war einen Monat haltbar. Spritzen und Kartuschen

sollte im Kühlschrank aufrecht gelagert werden, mit der Spitze nach oben.

Die Dosierdüse nach unten richten. 4–8 Stunden warten, bis die Paste fest geworden ist.

Der Lötkolben erreicht eine Betriebstemperatur von 20-25 °C (68-77 °F). Der Behälter

mit Lötpaste sollte währenddessen fest verschlossen sein

Lötpaste auf Betriebstemperatur erhitzen. Lötpaste darf niemals

eingefroren werden.

Reinigung

RMA-223 ist eine mild aktive Lötpaste auf Kolophoniumbasis, die folgende Eigenschaften besitzt:

Für die Mehrfach-SMT-Bestückung auf der Platine verbleiben.

Für Anwendungen, die eine Reinigung erfordern, kann der RMA-223 verwendet werden.

Mit Flussmittelrückstandsentfernungsmitteln reinigen,

wie Inventec Disper 607 und Disper 610.

Empfohlenes Profil

Dieses Profil soll als Ausgangspunkt dienen für

Prozessoptimierung mittels

RMA-223. Für bessere Ergebnisse in

der Umfang der Schaffung leerer Räume oder

die Bildung von Grabsteinablagerungen begrenzen

Eine längere Nutzungsdauer sollte in Betracht gezogen werden.

Einweichzonen (140–180 °C) für 60–90

Sekunden mit einer kurzen Vorheizphase.

Wenn Spuren von Lötstellen vorhanden sind

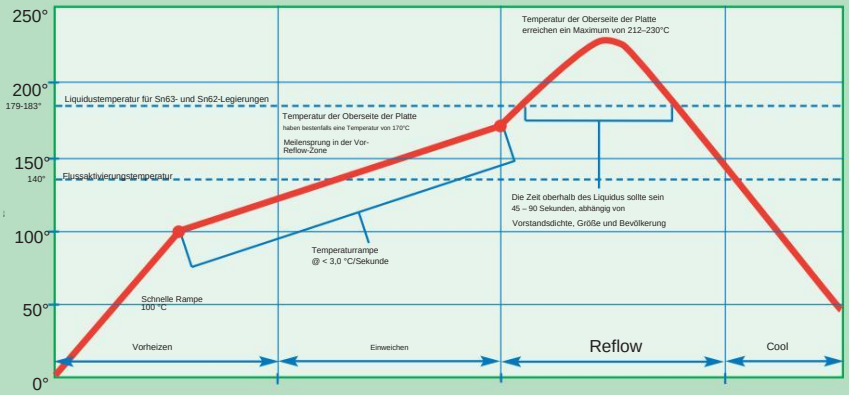
Zur Entfeuchtung sollte eine Senkung in Betracht gezogen werden.

Spitzenflusstemperatur oder

Verkürzung der Zeit oberhalb der Liquidustemperatur

<60 Sek.

Profil für Sn63- und Sn62-Legierungen



Machine Translated by Google

INVENTEK

500 Main Street, Suite 18
Postfach 989

Deep River, Connecticut 06417 USA

Gebührenfrei: 800.435.0317 Telefon:
860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Lötpaste auf Kolophoniumbasis mit niedriger Reaktivität

Produktdatenblatt

Produkt-Highlights:

Flussklassifizierung n ROL0

n Außergewöhnliche Druckauflösung

n Ausgezeichnete Benetzung auf den meisten Arten von Plattenoberflächen n

Niedrige Kavitation

n Lange Lebensdauer der Vorlage

n Breites Prozessfenster

REACH- konform

n Kompatibel mit den mitgelieferten Druckköpfen

n Lötpaste in Druck- und Dosierqualität ist erhältlich

Verfügbare Legierungen

Legierung	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Verpackung

500-Gramm-Gläser

700-Gramm-Kartuschen

35- oder 100-Gramm-Spritzen

ProFlow-Kassetten

Testergebnisse

J-STD-004 Test oder weitere Anforderungen (wie angegeben)	Testanforderung	Ergebnis
Kupferspiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Kein Durchbruch
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Keine Korrosion
Quantitative Halogenide	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemische Migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Rückgang <1 Jahrzehnt (Ungereinigt)
Oberflächenisolationswiderstand 85°C 85 % relative Luftfeuchtigkeit nach 168 Stunden	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ohne Reinigung)
Klebrigkeitswert	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskosität - Malcom @ 10 U/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Briefmarke: 200-275 Dosierung: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar und frei aus Niederschlag
Einhaltung der Vorschriften zu Konfliktmineralien	Erfüllt die Anforderungen der Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC).	
REACH-Konformität	Artikel 33 und 67 der Verordnung (EO) Nr. 1907/2006	Enthält keine Substanz >0,1% w/w, das als SVHC eingestuft oder für die Verwendung in Lötmaterialien eingeschränkt ist.

Machine Translated by Google

RMA-223, Lötpaste auf Kolophoniumbasis mit niedriger Reaktivität

Arbeiten mit einem Drucker

Im Folgenden finden Sie allgemeine Richtlinien zur Optimierung eines Schablonendruckers mit

RMA-223. Je nach Situation können Anpassungen erforderlich sein.

den Anforderungen Ihres Prozesses entsprechend.

Druckgeschwindigkeit: 25–100 mm/Sek.

Anpressdruck des Gummispatels: 70–250 g/cm² auf die Klinge

Abwischen unter der Schablone: Einmal alle 10-25 Drucke,

oder falls erforderlich

Verteilung von Amtech-Pulver mit niedrigem Oxidanteil

Mikrongröße	Typ	Geländeanforderungen
45-75µ	Typ 2	24 Meilen und mehr
25-45µ	Typ 3	16-24 Meilen
20-38µ	Typ 4	12-16 Meilen
15-25µ	Typ 5	8-12 Meilen
5-15µ	Typ 6	5-8 Meilen
2-11µ	Typ-7	< 5 Meilen

Hinweis: Typ-6 und Typ-7 sind möglicherweise nicht in allen Legierungen erhältlich.
Andere Pulververteilungen sind auf Anfrage erhältlich.

Vorlage Leben

> 8 Stunden bei 30-45 % relativer Luftfeuchtigkeit und 20-25 °C

~ 4 Stunden bei 45-75% relativer Luftfeuchtigkeit und 20-25°C

Lagerung

Lötpaste sollte bei einer Temperatur zwischen 3 und 8 °C (37 bis 46 °F) gelagert werden. F),

um eine maximale Haltbarkeit von sechs Monaten im Kühlschrank zu erreichen.

Ungeöffnete Lötpaste, gelagert bei Raumtemperatur (25°C).

C) haben eine Haltbarkeit von einem Monat. Die Spritzen und Kartuschen

sollte senkrecht im Kühlschrank zusammen mit der Dosierung aufbewahrt werden

Düse nach unten halten. 4–8 Stunden warten, bis die Paste die gewünschte Konsistenz erreicht hat.

einer Temperatur von 20-25 °C (68-77 °F) auf. F). Bewahren Sie den Behälter mit der Paste bei

Beim Aufwärmen auf Betriebstemperatur geschlossen halten. NIEMALS

Die Paste zum Rauchen einfrieren.

Reinigung

RMA-223 ist eine mäßig aktive Kolophonium-Lötpaste, die

Bei vielen SMT-Baugruppen bleibt die Platine leer.

Für Anwendungen, die eine Reinigung erfordern, kann der RMA-223 mit folgendem Werkzeug gereinigt werden:

Flussmittelentferner, wie zum Beispiel

Inventec Disper 607 und Disper 610.

Empfohlenes Profil

Dieses Profil soll dienen als

Ausgangspunkt für die Prozessoptimierung

mit RMA-223. Um eine bessere

gute Ergebnisse bei der Entfernung von Karies oder

um die Bildung von Grabsteinen zu reduzieren

Erwägen Sie die Verwendung eines längeren

Einweichzone (140-180 °C) für 60-90

Sekunden, mit einer kurzen Vorheizphase.

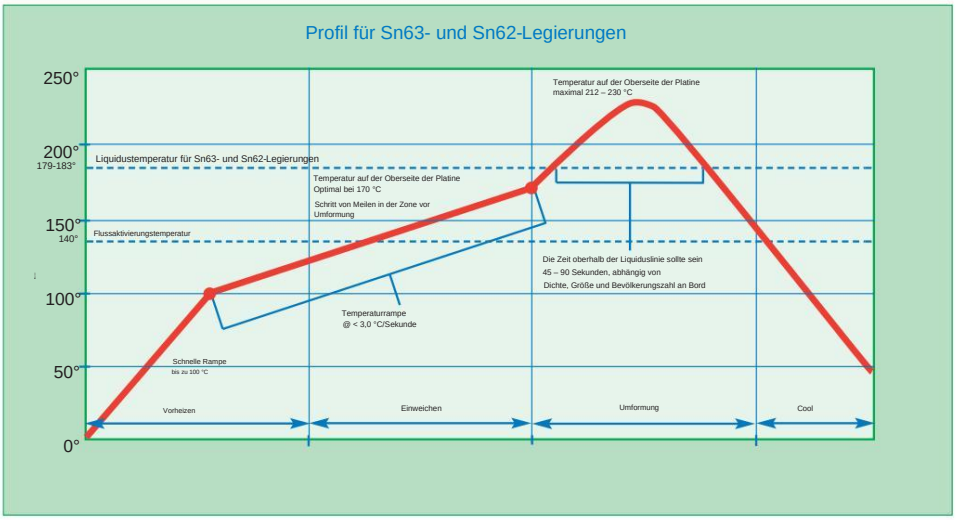
Wenn Spuren von Lötzinn vorhanden sind

Entfeuchtung, erwägen Sie eine Senkung der

die maximale Schmelztemperatur

oder die Zeit oberhalb des Liquidus auf <60 reduzieren

Sekunden.



Machine Translated by Google

INVENTEC
Hlavná ulica 500, apartmán 18
PO Box 989
Deep River, CT 06417 USA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefón: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Mierne aktívna spájkovacia pasta Rosin

Produktový list

Hlavné vlastnosti produktu

Klasifikácia toku n ROL0

Výnimočná definícia tlače

n Výborná zmáčavosť na väčšine povrchových úprav dosiek

n Nízka tvorba pórov

n Dlhá životnosť šablóny

Široké procesné okno

V súlade s REACH

Kompatibilné s priloženými tlačovými hlavami

n K dispozícii je spájkovacia pasta na tlač a dávkovanie

Dostupné zliatiny

	Teplota °C	Teplota °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Balenie

500-gramové poháre

700-gramové náplne

35 alebo 100 gramové striekačky

Kazety ProFlow

Výsledky testov

Test J-STD-004 alebo ďalšie požiadavky (ako je uvedené)	Požiadavka na test	Výsledok
Medené zrkadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žiadny prielom
Korózia	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korózie
Kvantitatívne halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemická migrácia	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Pokles o <1 dekádu (Nečistené)
Povrchový izolačný odpor 85 ° C, 85 % relatívnej vlhkosti pri 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čistenia)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom pri 10 ot./min./25 ° C ($x10^3$ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tlač: 200-275 Dávkovanie: 110-150
Vizuálne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a bezplatné zo zrážok
Súlad s predpismi o konfliktných nerastoch	V súlade s koalíciou pre občianstvo elektronického priemyslu (EICC)	
Súlad s REACH	Články 33 a 67 nariadenia (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje žiadnu látku > 0,1 % hmotn./hmotn., ktorá je uvedená ako SVHC alebo ktorej použitie v spájkovacích materiáloch je obmedzené.

Machine Translated by Google

RMA-223, Mierne aktívna spájkovacia pasta Rosin

Obsluha tlačiarne

Nasledujú všeobecné pokyny pre optimalizáciu tlačiarne šablón s RMA-223. Na základe požiadaviek vášho procesu môžu byť potrebné určité úpravy.

Rýchlosť tlače: 25 – 100 mm/s
Tlak stierky: 70 – 250 g/cm stierky
Utieranie pod šablónou: Raz za 10 – 25 výtlačkov alebo podľa potreby

Životnosť šablóny

> 8 hodín pri 30 – 45 % relatívnej vlhkosti a 20 – 25 ° C

~ 4 hodiny pri 45 – 75 % relatívnej vlhkosti a 20 – 25 ° C

Čistenie

RMA-223 je mierne aktívna spájkovacia pasta Rosin, ktorú možno ponechať na doske pri mnohých SMT zostavách.
V prípade aplikácií vyžadujúcich čistenie je možné RMA-223 čistiť pomocou odstraňovačov zvyškov tavidla, ako sú Inventec Disper 607 a Disper 610.

Odporúčaný profil

Tento profil slúži ako východiskový bod pre optimalizáciu procesu pomocou RMA-223. Na dosiahnutie lepších výsledkov pri odstraňovaní dutín alebo na zníženie tvorby náhrobkov zvážte použitie dlhšej namáčacej zóny (140 – 180 ° C) počas 60 – 90 sekúnd s rýchlym predhrievaním.

Ak existujú dôkazy o spájkovaní odvlhčovanie, zvážte zníženie maximálnej teploty pretavenia alebo skráťte čas nad likvidom na <60 sekúnd.

Distribúcia nízkooxidového prášku Amtech

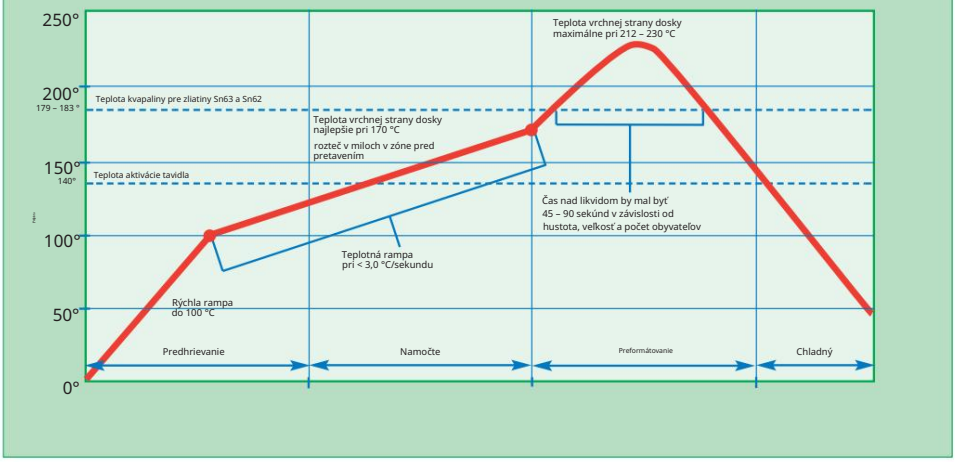
Veľkosť v mikrónoch	Typ	Požiadavky na ihrisko
45-75µ	Typ 2	24 mil a viac
25-45µ	Typ 3	16 – 24 tisíc
20-38µ	Typ-4	12 – 16 tisíc
15-25µ	Typ-5	8 – 12 tisíc
5-15µ	Typ-6	5 – 8 tisíc
2-11µ	Typ-7	< 5 mil

Poznámka: Typ 6 a typ 7 nemusia byť dostupné v niektorých zliatinách.
Iné rozloženia prášku sú k dispozícii na požiadanie.

Skladovanie

Spájkovacia pasta by sa mala skladovať pri teplote 3 – 8 ° C (37 – 46 ° F), aby sa dosiahla maximálna trvanlivosť v chladničke šesť mesiacov. Neotvorená spájkovacia pasta skladovaná pri izbovej teplote, 25 ° C (77 ° F) má trvanlivosť jeden mesiac. Striekačky a kartuše by sa mali skladovať vertikálne v chladničke s dávkovacím hrotom nadol. Nechajte 4 – 8 hodín, aby spájkovacia pasta dosiahla prevádzkovú teplotu 20 – 25 ° C (68 – 77 ° F). Počas zahrievania spájkovacej pasty na prevádzkovú teplotu udržiavajte nádobu so spájkovacou pastou uzavretú. Spájkovaciu pastu NIKDY NEZMRAZUJTE.

Profil pre zliatiny Sn63 a Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC
Hlavná ulica 500, apartmán 18
P. O. Box 989
Deep River, CT 06417 USA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefón: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin, mierne aktívna spájkovacia pasta

Produktový list

Hlavné vlastnosti produktu

Klasifikácia toku n ROL0

Výnimočné rozlíšenie tlače

Vynikajúce zmáčanie na väčšine povrchov dosiek

Nízka pórovitosť

Dlhá životnosť šablóny

Široké procesné okno

v súlade s REACH

Kompatibilné s priloženými tlačovými hlavami

Spájkovacia pasta dostupná v tlačiarenskej a dávkovacej kvalite

Dostupné zliatiny

	Teplota °C	Teplota °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179 – 183	354 – 361
0,4 Ag 60Sn/	183 – 191	361 – 376
40Pb 43Sn/43Pb/	144 – 163	291 – 325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Balenie

500-gramové poháre

700-gramové náboje

35- alebo 100-gramové striekačky

ProFlow kazety

Výsledky testov

Test J-STD-004 alebo ďalšie požiadavky (ako je uvedené)	Požiadavka na test	Výsledok
medené zrkadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žiadny prielom
Korózia	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korózie
Kvantitatívny halogenid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemická migrácia	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 desaťročie odpadu (Nevyčistené)
Povrchový izolačný odpor pri 85 °C, 85 % relatívna vlhkosť počas 168 hodín	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (bez čistenia)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita – Malcolm pri 10 ot./min./25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tlač: 200-275 Odovzdanie: 110-150
Vizuálne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a bezplatné zrážkami
Dodržiavanie predpisov o konfliktných nerastoch	V súlade s koalíciou pre občiansku činnosť elektronického priemyslu (EICC)	
Súlad s REACH	Články 33 a 67 nariadenia (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje žiadnu látku > 0,1 % (hm./hm.), ktoré sú uvedené ako SVHC alebo pre ktoré Použitie v spájkovacích materiáloch je obmedzené.

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin, mierne aktívna spájkovacia pasta

Obsluha tlačiarne

Nižšie nájdete všeobecné pokyny pre optimalizáciu.
tlačiarne šablón s RMA-223. V závislosti od vašich

Požiadavky procesu si môžu vyžadovať určité úpravy.
Môže to byť potrebné.

Rýchlosť tlače: 25–100 mm/s
Tlak stierky: 70–250 g/cm² stierky
Utrite pod šablónu: Raz za 10 – 25 výtlačkov
alebo podľa potreby

Životnosť šablóny

> 8 hodín pri relatívnej vlhkosti 30 – 45 % a teplote 20 – 25 °C

~ 4 hodiny pri relatívnej vlhkosti 45–75 % a teplote 20–25 °C

čistenie

RMA-223 je mierne aktívna kolofónová spájkovacia pasta používaná v mnohých SMT aplikáciách.
Súčiastky môžu zostať na doske plošných spojov.
Pre aplikácie vyžadujúce čistenie je možné použiť RMA-223.
s odstraňovačmi zvyškov tavidla, ako napríklad Inventec Disper 607
a Disper 610 by sa mal vyčistiť.

Distribúcia nízkooxidových práškov spoločnosťou Amtech

mikrónová veľkosť	Typ	Požiadavky na parkovacie miesto
45 – 75 µ	Typ 2	24 miliónov a viac
25 – 45 µ	Typ 3	16 – 24 miliónov
20 – 38 µ	Typ 4	12 – 16 miliónov
15 – 25 µ	Typ 5	8 – 12 miliónov
5 – 15 µ	Typ 6	5 – 8 miliónov
2 – 11 µ	Typ 7	< 5 miliónov.

Poznámka: Typ 6 a typ 7 nemusia byť dostupné v niektorých zliatinách.
Iné rozloženia prášku sú k dispozícii na požiadanie.

skladovanie

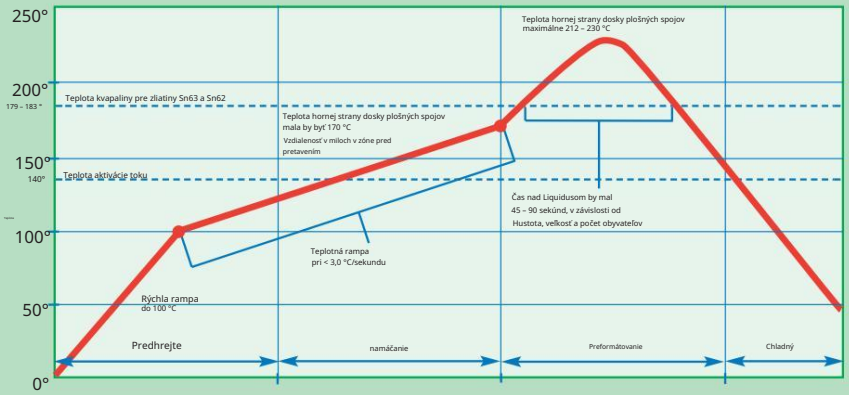
Spájkovacia pasta by sa mala skladovať pri teplote 3–8 °C (37–46 °F) až
maximálna trvanlivosť šesť mesiacov v chladničke
dosahu. Neotvorená spájkovacia pasta má izbovú teplotu (25
C) Trvanlivosť: jeden mesiac. Striekačky a náplne by mali
Uchovávajte vertikálne v chladničke s dávkovacím hrotom smerujúcim nadol.
Skladujte. Počkajte 4–8 hodín, kým nebude spájkovacia pasta pripravená.
sa dosiahne prevádzková teplota 20 – 25 °C (68 – 77 °F)
Nádobu so spájkovacou pastou uchovávajte zatvorenú, kým sa pasta nezahreje
na prevádzkovú teplotu. Spájkovacia pasta
NIKDY NEZMRAZUJTE.

Odporúčaný profil

Tento profil slúži ako východiskový bod pre
Optimalizácia procesov s RMA-223.
Na dosiahnutie lepších výsledkov v
na dosiahnutie vytvorenia dutiny alebo
Aby ste znížili tvorbu náhrobných kameňov, mali by ste
dlhšia zóna namáčania (140 – 180
°C) počas 60 – 90 sekúnd s
Použite fázu rýchleho predhrievania.
Ak je prítomná spájka

Rozviazanie: Zvážte zníženie
maximálna teplota pretavenia alebo
skrátenie času nad likvidom
za menej ako 60 sekúnd.

Profil pre zliatiny Sn63 a Sn62



Revidované 9. decembra 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

Hlavná ulica 500, apartmán 18 P. O. Box 989

Deep River, CT 06417 USA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefón: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Mierne aktívna spájkovacia pasta Rosin

Produktový list

Hlavné vlastnosti produktu

Klasifikácia toku n ROL0

Výnimočná definícia tlače

n Výborná zmáčavosť na väčšine povrchových úprav dosiek

n Nízka tvorba pórov

n Dlhá životnosť šablóny

Široké procesné okno

V súlade s REACH

Kompatibilné s priloženými tlačovými hlavami n K dispozícii je spájkovacia pasta na tlač a dávkovanie

Dostupné zliatiny

	Teplota °C	Teplota °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Balenie

500-gramové poháre

700-gramové náplne

35 alebo 100 gramové striekačky

Kazety ProFlow

Výsledky testov

Test J-STD-004 alebo ďalšie požiadavky (ako je uvedené)	Požiadavka na test	Výsledok
Medené zrkadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žiadny prielom
Korózia	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korózie
Kvantitatívne halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemická migrácia	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Pokles o <1 dekádu (Nečistené)
Povrchový izolačný odpor 85 ° C, 85 % relatívnej vlhkosti pri 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čistenia)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom pri 10 ot./min./25 °C ($x10^3$ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tlač: 200-275 Dávkovanie: 110-150
Vizuálne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a bezplatné zo zrážok
Súlad s predpismi o konfliktných nerastoch	V súlade s koalíciou pre občianstvo elektronického priemyslu (EICC)	
Súlad s REACH	Články 33 a 67 nariadenia (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje žiadnu látku > 0,1 % hmotn./hmotn., ktorá je uvedená ako SVHC alebo ktorej použitie v spájkovacích materiáloch je obmedzené.

Machine Translated by Google
Machine Translated by Google

RMA-223, Mierne aktívna spájkovacia pasta Rosin

Obsluha tlačiarne

Nasledujú všeobecné pokyny pre optimalizáciu tlačiarne šablón s RMA-223. Na základe požiadaviek vášho procesu môžu byť potrebné určité úpravy.

Rýchlosť tlače: 25 – 100 mm/s
Tlak stierky: 70 – 250 g/cm stierky
Utieranie pod šablónou: Raz za 10 – 25 výtlačkov alebo podľa potreby

Životnosť šablóny

> 8 hodín pri 30 – 45 % relatívnej vlhkosti a 20 – 25 ° C
~ 4 hodiny pri 45 – 75 % relatívnej vlhkosti a 20 – 25 ° C

Čistenie

RMA-223 je mierne aktívna spájkovacia pasta Rosin, ktorú možno ponechať na doske pri mnohých SMT zostavách.
V aplikáciách vyžadujúcich čistenie je možné RMA-223 čistiť pomocou odstraňovačov zvyškov tavidla, ako sú Inventec Disper 607 a Rozptýlenie 610.

Distribúcia nízkooxidového prášku Amtech

Veľkosť v mikrónoch	Typ	Požiadavky na ihrisko
45 – 75 µ	Typ 2	24 mil a viac
25 – 45 µ	Typ 3	16 – 24 tisíc
20 – 38 µ	Typ-4	12 – 16 tisíc
15 – 25 µ	Typ-5	8 – 12 tisíc
5 – 15 µ	Typ-6	5 – 8 tisíc
2 – 11 µ	Typ-7	< 5 mil

Poznámka: Typ 6 a typ 7 nemusia byť dostupné v niektorých zliatinách.
Iné rozloženia prášku sú k dispozícii na požiadanie.

Skladovanie

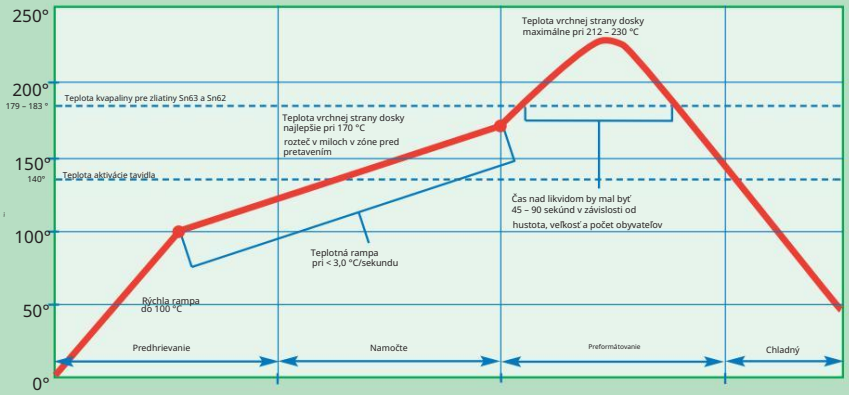
Spájkovacia pasta by sa mala skladovať pri teplote 3 – 8 ° C (37 – 46 ° F), aby sa dosiahla maximálna trvanlivosť v chladničke šesť mesiacov. Neotvorená spájkovacia pasta skladovaná pri izbovej teplote, 25 ° C (77 ° F) má trvanlivosť jeden mesiac. Striekačky a kartuše by sa mali skladovať vertikálne v chladničke s dávkovacím hrotom nadol. Nechajte 4 – 8 hodín, aby spájkovacia pasta dosiahla prevádzkovú teplotu 20 – 25 ° C (68 – 77 ° F). Počas zahrievania spájkovacej pasty na prevádzkovú teplotu udržiavajte nádobu so spájkovacou pastou uzavretú. Spájkovaciu pastu NIKDY NEZMRAZUJTE.

Odporúčaný profil

Tento profil slúži ako východiskový bod pre optimalizáciu procesu pomocou RMA-223. Na dosiahnutie lepších výsledkov pri odstraňovaní dutín alebo na zníženie tvorby náhrobkov zvážte použitie dlhšej namáčacej zóny (140 – 180 ° C) počas 60 – 90 sekúnd s rýchlym predhrievaním.

Ak existujú dôkazy o spájkovaní odvlhčovanie, zvážte zníženie maximálnej teploty pretavenia alebo skráťte čas nad likvidom na <60 sekúnd.

Profil pre zliatiny Sn63 a Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

Hlavná ulica 500, apartmán 18 PO Box 989

Deep River, CT 06417 USA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefón: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin mierne aktívna spájkovacia pasta

Produktový list

Hlavné vlastnosti produktu

Klasifikácia toku n ROL0

n Výnimočná ostrosť tlače

n Vynikajúca zmáčavosť na väčšine povrchových úprav dosiek

n Nízke pórovitosť

n Dlhá životnosť šablóny Široké

procesné okno

V súlade s nariadením REACH

n Kompatibilný s priloženými tlačovými hlavami n K

dispozícii je spájkovacia pasta pre tlač a dávkovanie

Dostupné zliatiny

Zliatina	Teplota °C	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Obal

500gramové poháre

700gramové kartuše

Striekačky s objemom 35 alebo 100 gramov

Kazety ProFlow

Výsledky testov

Test J-STD-004 alebo ďalšie požiadavky (ako je uvedené)	Požiadavka na test	Výsledok
Medené zrkadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žiadny prielom
Korózia	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korózie
Kvantitatívne halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemická migrácia	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Pokles o <1 dekádu (Nečistené)
Povrchový izolačný odpor 85°C, 85% relatívnej vlhkosti pri 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čistenia)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom pri 10 ot./min/25°C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tlač: 200–275 Dávkovanie: 110-150
Vizuálna	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a voľné zo zrážok
Dodržiavanie predpisov pre konfliktné minerály	V súlade s koalíciou pre občianstvo elektronického priemyslu (EICC) Články 33 a 67	
Súlad s nariadením REACH	nariadenia (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje žiadnu látku >0,1 % hmotn./hmotn., ktorá je uvedená ako SVHC alebo ktorej použitie v spájkovacích materiáloch je obmedzené.

Machine Translated by Google
Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin mierne aktívna spájkovacia pasta

Obsluha tlačiarne

Nasledujú všeobecné pokyny pre optimalizáciu šablónovej tlačiarne s RMA-223. Na základe požiadaviek vášho procesu môžu byť nutné určité úpravy.

Rýchlosť tlače: 25–100 mm/s

Tlak stierky: 70-250 g/cm stierky

Utieranie pod šablónou: Každých 10–25 výtlačkov alebo podľa potreby

Distribúcia nízkooxidových práškov Amtech

Veľkosť mikrónov	Typ	Požiadavky na ihrisko
45 – 75 µ	Typ 2	24 míľ a viac
25 – 45 µ	Typ 3	16 – 24 tisíc
20 – 38 µ	Typ 4	12 – 16 tisíc
15 – 25 µ	Typ-5	8 – 12 tisíc
5 – 15 µ	Typ-6	5 – 8 tisíc
2 – 11 µ	Typ-7	< 5 mil

Poznámka: Typ 6 a typ 7 nemusí byť k dispozícii u niektorých zliatin. Iné distribúcie prášku sú k dispozícii na vyžiadanie.

Život šablóny

> 8 hodín pri 30–45 % relatívnej vlhkosti a 20–25 °C

~ 4 hodiny pri 45–75 % relatívnej vlhkosti a 20–25 °C

Skladovanie

Spájkovacia pasta by mala byť skladovaná pri teplote 3–8 ° C (37–46 ° F), aby sa dosiahla maximálna trvanlivosť v chladničke šesť mesiacov. Neotvorená spájkovacia pasta skladovaná pri izbovej teplote, 25°C (77 ° F) má trvanlivosť jeden mesiac. Striekačky a kartuše by mali byť skladované zvisle v chladničke s dávkovacím hrotom dole. Nechajte spájkovaciu pastu 4–8 hodín ohriať na prevádzkovú teplotu 20–25 °C (68–77 ° F). Počas ohrievania spájkovacej pasty na prevádzkovú teplotu udržujte nádobu so spájkovacou pastou uzavretou. Spájkovaciu pastu NIKDY NEZMRAZUJTE.

Čistenie

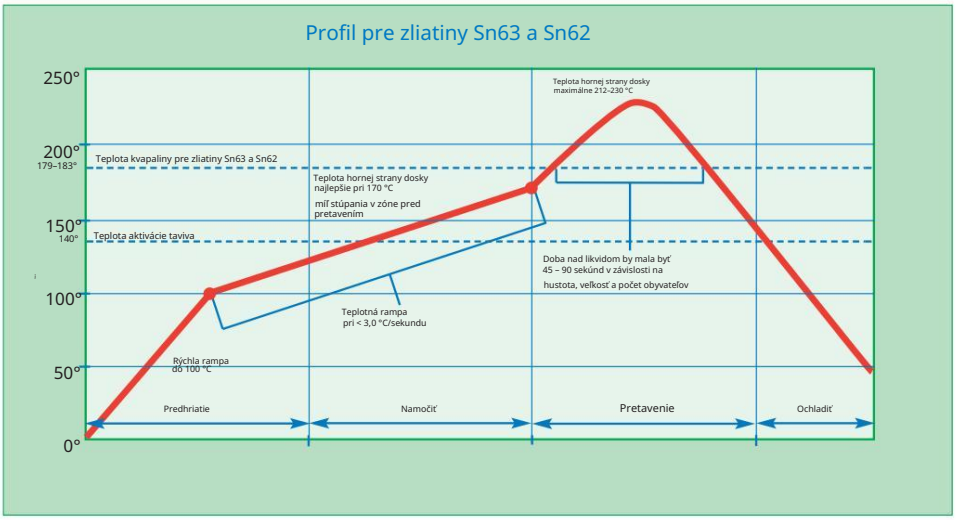
RMA-223 je mierne aktívna spájkovacia pasta Rosin, ktorú je možné ponechať na doske dosiek pre mnoho SMT zostáv.

Pre aplikácie vyžadujúce čistenie je možné RMA-223 čistiť pomocou odstraňovačov zvyškov taviva, ako sú Inventec Disper 607 a Disper 610.

Odporúčaný profil

Tento profil je navrhnutý ako východiskový bod pre optimalizáciu procesu s použitím RMA-223. Na dosiahnutie lepších výsledkov pri odstraňovanie dutín alebo na zníženie tvorby náhrobkov zvážte použitie dlhšej namáčacej zóny (140–180 ° C) po dobu 60–90 sekund s rýchlym predhriatím.

Ak existujú známky spájkovania odvlhčovanie, zvážte zníženie maximálnej teploty pretavovanie alebo skráťte dobu nad kvapalinu po dobu <60 sekúnd.



Machine Translated by Google

INVENTEC

Hlavná ulica 500, apartmán
18, P.O. Box 989
Deep River, CT 06417, Spojené štáty

Bezplatné číslo: 800.435.0317
Telefón: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin mierne aktívna spájkovacia pasta

Produktový list

Hlavné vlastnosti produktu

Klasifikácia toku n ROL0

Výnimočné rozlíšenie tlače

n Výborné zmáčavé vlastnosti na väčšine kartónových povrchov n Nízke vlhkosť

Dlhá životnosť šablóny

Široké procesné okno

REACH – súlad s predpismi

Kompatibilné s utesnenými tlačovými hlavami

K dispozícii je spájkovacia pasta vhodná na tlač a dávkovanie

Dostupné zliatiny

	Teplota	Teplota °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Balenie

500-gramové poháre

700-gramové náplne

35 alebo 100 gramové striekačky

Kazety ProFlow

Výsledky testov

Skúška J-STD-004 alebo iné požiadavky (ako je opísané)	Požiadavka na test	Výsledok
Medené zrkadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žiadny prielom
Korózia	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korózie
Kvantitatívne halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemická migrácia	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: pokles o <1 dekádu (Nevyčistené)
Povrchový izolačný odpor 85 °C, 85 % relatívna vlhkosť počas 168 hodín	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čistenia)
Hodnota priľnavosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom pri 10 ot./min./25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tlač: 200-275 Dávkovanie: 110-150
Vizuálne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Čisté a bez zrážok
Súlad s predpismi o konfliktných nerastoch	Občianska koalícia elektronického priemyslu (EICC) dodržiava predpisy	
Súlad s REACH	Články 33 a 67 nariadenia Nariadenie (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje viac ako 0,1 % hmotn./hmotn. miera osobitných obáv uvedená ako látka vzbudzujúca veľmi veľké obavy (SVHC) alebo materiál obmedzený na použitie v spájkach

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin mierne aktívna spájkovacia pasta

Obsluha tlačiarne

Nižšie sú uvedené všeobecné pokyny pre tlačiareň šablón.

pre optimalizáciu s RMA-223.

s výhradou určitých úprav v závislosti od požiadaviek procesu

môže byť potrebné.

Rýchlosť tlače: 25 – 100 mm/s

Tlak pri lúpaní: čepeľ 70-250 g/cm

Odstránenie pod šablónou: raz za 10 – 25 výtlačkov,

alebo podľa potreby

Životnosť šablóny

> 8 hodín pri relatívnej vlhkosti 30 – 45 % a teplote 20 – 25 ° C

~ 4 hodiny pri relatívnej vlhkosti 45 – 75 % a teplote 20 – 25 ° C

Čistenie

RMA-223 je mierne aktívna živicová spájkovacia pasta, ktorá

pri mnohých SMT zostavách môže zostať na paneli.

Pre aplikácie vyžadujúce čistenie, odstraňovač zvyškov tavidla RMA-223

s odstraňovačmi ako Inventec Disper 607 a Disper 610

možno čistiť pomocou produktov.

Odporúčaný profil

Tento profil slúži ako východiskový bod pre

Vykonané s použitím RMA-223

pre optimalizáciu procesov. Čím lepšie

aby sa dosiahli výsledky,

s vedrovou formáciou alebo formáciou náhrobných kameňov

znížením to má dlhšiu hodnotu

použite namáčaciu zónu (140 – 180 °C)

60 – 90 sekúnd s rýchlou fázou predhrievania.

Ak sú viditeľné známky spájkovania

V prípade odvlhčovania môže byť užitočné

znížiť špičkové pretavenie

teplota alebo skráťte čas nad likvidus na

<60 sekúnd.

Distribúcia nízkooxidového prášku Amtech

Veľkosť mikrónov	Typ	Požiadavky kurzu
45 – 75 µ	Typ 2	24 miliónov a viac
25 – 45 µ	Typ 3	16 – 24 miliónov
20 – 38 µ	Typ 4	12 – 16 miliónov
15 – 25 µ	Typ 5	8 – 12 miliónov
5 – 15 µ	Typ 6	5 – 8 miliónov
2 – 11 µ	Typ 7	< 5 miliónov

Poznámka: Typ 6 a 7 nemusia byť dostupné v niektorých zliatinách.

Iné balenia prášku sú k dispozícii na požiadanie.

Skladovanie

Spájkovacia pasta by sa mala uchovávať pri teplote 3 – 8 °C (37 – 46 °C F) sa musí skladovať medzi

maximálna trvanlivosť v chladničke šesť mesiacov

Neotvorenú spájkovaciu pastu je možné skladovať pri izbovej teplote, 25

° C-on (77 ° F) sa môže skladovať jeden mesiac. Striekačky a

Náplne by sa mali skladovať vertikálne s dávkovacím hrotom smerom nadol.

v chladničke. Nechajte stuhnúť 4-8 hodín, kým spájkovacia pasta nezaschne

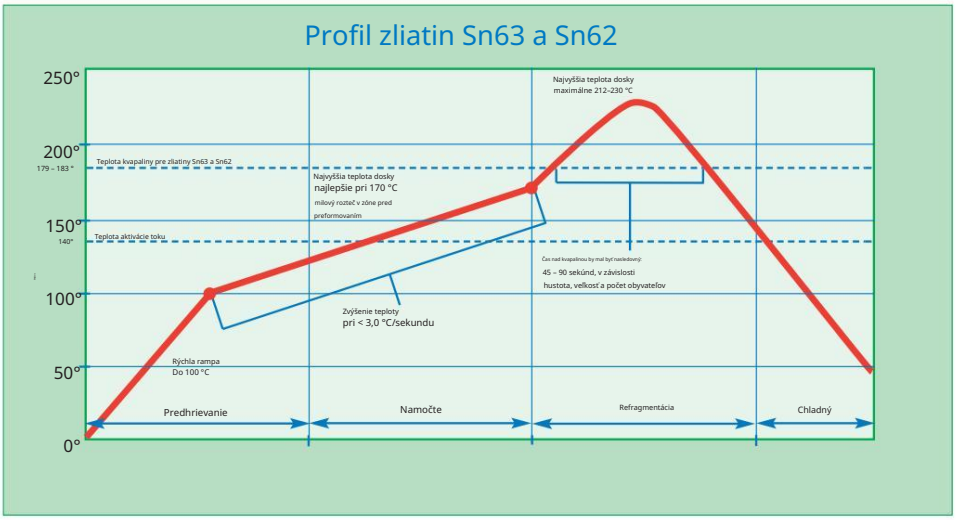
dosiahne prevádzkovú teplotu 20 – 25 °C (68 – 77 °F).

počas zahrievania spájkovacej pasty na prevádzkovú teplotu držte

utesnite nádobu s spájkovacou pastou. NIKDY NEZMRAZUJTE

HORÚCA PASTA.

Profil zliatin Sn63 a Sn62



Upravené: 9. decembra 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
Hlavná ulica 500, byt 18 CP 989
Deep River, CT 06417 USA
Bezplatné číslo: 800.435.0317
Telefón: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, mierne aktívna kolofónová spájkovacia pasta

Produktový list

Hlavné vlastnosti produktu

Klasifikácia toku v ROL0

Výnimočná definícia tlače

n Výborná zmáčavosť na väčšine povrchov dlaždíc n

Znížená tvorba dutín

Dlhá životnosť šablóny

Široké okno spracovania

V súlade s REACH

Kompatibilné s dodávanými tlačovými hlavami

K dispozícii je kvalitná spájkovacia pasta na tlač a dávkovanie

Dostupné zliatiny

Iní	Teplota	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179 – 183	354 – 361
40Pb 43Sn/	183 – 191	361 – 376
43Pb/14Bi 42Sn/	144 – 163	291 – 325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

BALENIE

500-gramové poháre

700-gramové náplne

35 alebo 100 gramové striekačky
Kazeta ProFlow

Výsledky testov

test J-STD-004 alebo ďalšie požiadavky (ako už bolo spomenuté)	Požiadavka na testovanie	Výsledok
Medené zrkadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žiadny objav
Korózia	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korózie
Kvantitatívne halogény	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemická migrácia	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: pokles <1 dekáda (Bez čistenia)
Povrchový izolačný odpor 85 °C, 85 % relatívna vlhkosť po 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čistenia)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom pri 10 ot./min./25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tlač: 200-275 Distribúcia: 110-150
Vizuálne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a bezplatné zo zrážok
Dodržiavanie predpisov o konfliktných nerastoch	Podľa Občianskej koalície elektronického priemyslu (EICC)	
Súlad s REACH	Články 33 a 67 nariadenia (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje > 0,1 % hmotn./ hmotn. látok, ktoré sú uvedené ako SVHC alebo ktorých použitie v lepidlách je obmedzené.

Machine Translated by Google

RMA-223, mierne aktívna kolofónová spájkovacia pasta

Obsluha tlačiarne

Nasledujú všeobecné pokyny pre optimalizáciu
tlačiareň šablón s RMA-223. Je možné, že
potrebné určité úpravy v závislosti od požiadaviek procesu
tvoj.

Rýchlosť tlače: 25 – 100 mm/s
Tlak stierky: 70 – 250 g/cm² stierky
Odstrániť v šablóne: Raz za 10 – 25 výtlačkov
alebo podľa potreby

Životnosť šablóny

> 8 hodín pri relatívnej vlhkosti 30 – 45 % a teplote 20 – 25 °C
~4 hodiny pri relatívnej vlhkosti 45 – 75 % a teplote 20 – 25 °C

Čistenie

RMA-223 je mierne aktívna kolofónová spájkovacia pasta, ktorú možno
ponechané na doske pre mnoho SMT zostáv.
V prípade aplikácií vyžadujúcich čistenie je možné RMA-223 vyčistiť
pomocou odstraňovačov zvyškov taviva, ako napr.
Inventec Disper 607 a Disper 610.

Odporúčaný profil

Tento profil je navrhnutý tak, aby slúžil ako
východiskový bod pre optimalizáciu
proces pomocou RMA-223. Do
dosiahnete lepšie výsledky pri vyprázdňovaní alebo pri
na zníženie tvorby dutín zvážte
s použitím väčšej namáčacej plochy
dlhá (140-180 °C) po dobu 60-90
sekúnd, s rýchlym predhrievaním.
Ak existujú dôkazy o prilepení
Pre odvlhčovanie zvážte
zníženie maximálnej teploty refluxu
alebo skráťte čas nad likvidom na
<60 sekúnd.

Distribúcia nízkooxidového prášku Amtech

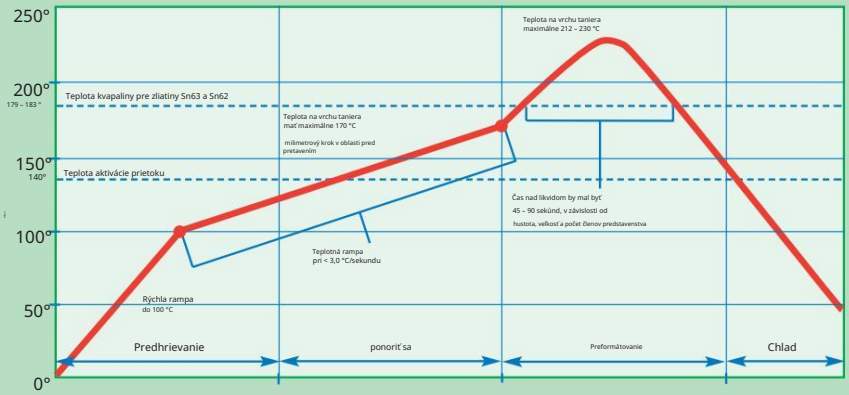
Veľkosť mikrónov	Tip	Požiadavky na ihrisko
45 – 75 µ	Typ 2	24 miliónov a viac
25 – 45 µ	Typ 3	16 – 24 miliónov
20 – 38 µ	Typ 4	12 – 16 miliónov
15 – 25 µ	Typ 5	8 – 12 miliónov
5 – 15 µ	Typ 6	5 – 8 miliónov
2 – 11 µ	Typ 7	< 5 miliónov

Poznámka: Typy 6 a 7 nemusia byť dostupné v niektorých zliatinách.
Iné rozloženia prášku sú k dispozícii na požiadanie.

Skladovanie

Spájkovacia pasta by sa mala skladovať pri teplote 3 – 8 °C (37 – 46 °F). F) aby
dosahuje maximálnu trvanlivosť v chladničke šesť mesiacov. Pasta
neotvorené, skladované pri izbovej teplote, 25 °C (77
F), bude mať trvanlivosť jeden mesiac. Striekačky a náplne
sa má uchovávať vertikálne v chladničke s dávkovacím hrotom smerom nadol.
Počkajte 4-8 hodín, kým spájkovacia pasta dosiahne požadovanú teplotu
prevádzková teplota 20 – 25 °C (68 – 77 °F). Uchovávajte nádobu s pastou
Utesnenú spájkovaciu pastu zahrievajte na prevádzkovú teplotu. NIKDY
NEZMRAZUJTE PREDANÚ PASTU.

Profil pre zliatiny Sn63 a Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

Hlavná ulica 500, apartmán 18
P. O. Box 989
Deep River, CT 06417 ČI

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefón: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, mierne aktívna spájkovacia pasta Rosin

Produktový list

Hlavné vlastnosti produktu

Klasifikácia toku n ROL0

Výnimočné rozlíšenie tlače

n Vynikajúca zmáčavosť na väčšine povrchových úprav panelov

n Nízky výboj

Dlhá životnosť šablóny

Široké procesné okno

V súlade s REACH

n Kompatibilné s dodávanými tlačovými hlavami n

Spájkovacia pasta dostupná na tlač a dávkovanie

Dostupné zliatiny

Zliatina	Teplota	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179 – 183	354 – 361
40Pb 43Sn/	183 – 191	361 – 376
43Pb/14Bi 42Sn/	144 – 163	291 – 325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Balenie

500-gramové poháre

700-gramové náplne

35- alebo 100-gramové striekačky
Kazety ProFlow

Výsledky testov

Test J-STD-004 alebo ďalšie požiadavky (ako je uvedené)	Žiadosť o testovanie	Výsledok
Medené zrkadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žiadny prielom
Korózia	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korózie
Kvantitatívne halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemická migrácia	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec pre <1 dekádu (Nevyčistené)
Povrchový izolačný odpor 85 °C, 85 % relatívna vlhkosť po 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čistenia)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom pri 10 ot./min./25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tlač: 200–275 Dávkovanie: 110–150
Vizuálne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a bezplatné v dôsledku zrážok
Súlad s predpismi o konfliktných nerastoch	V súlade s Koalíciou pre občianske vzťahy v elektronickom priemysle (EICC)	
Súlad s REACH	Články 33 a 67 nariadenia (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje > 0,1 % hmotn./hmotn. látky uvedenej ako SVHC alebo ktorej použitie v spájkovacích materiáloch je obmedzené.

Machine Translated by Google

RMA-223, mierne aktívna spájkovacia pasta Rosin

Obsluha tlačiarne

Nasledujú všeobecné pokyny na optimalizáciu vašej šablónovej tlačiarne pomocou RMA-223. V závislosti od požiadaviek vášho procesu, môžu byť potrebné určité úpravy.

Rýchlosť tlače: 25–100 mm/s

Tlak škrabky: čepeľ 70–250 g/cm²

Mazanie pod šablónou: Raz za 10-25 výtlačkov ale ak je to potrebné

Distribúcia nízkooxidového prášku Amtech

Veľkosť mikrónov	Typ	Požiadavky na prezentáciu
45 – 75 µ	Tip 2	24 míľ a viac
25 – 45 µ	Tip 3	16 – 24 tisíc
20 – 38 µ	Tip 4	12 – 16 tisíc
15 – 25 µ	Tip 5	8 – 12 tisíc
5 – 15 µ	Tip 6	5 – 8 tisíc
2 – 11 µ	Tip-7	< 5 mil

Poznámka: Typ 6 a typ 7 nemusia byť dostupné v niektorých zliatinách. Iné rozloženia prášku sú k dispozícii na požiadanie.

Život šablóny

> 8 hodín pri relatívnej vlhkosti 30 – 45 % a teplote 20 – 25 °C

~ 4 hodiny pri relatívnej vlhkosti 45–75 % a teplote 20–25 °C

Skladovanie

Spájkovacia pasta by sa mala skladovať pri teplote medzi 3 °C (37–46 °F) na zachovanie čo najdlhšej trvanlivosti v chladničke pri teplote 8 °C (37–46 °F) na zachovanie čo najdlhšej trvanlivosti v chladničke šesť mesiacov. Neotvorená spájkovacia pasta sa skladuje pri izbovej teplote. teploty 25 °C (77 °F), má mesačnú trvanlivosť. Striekačky a Náplne by sa mali skladovať vertikálne v chladničke s dávkovačom. hrotom nadol. Počkajte 4 – 8 hodín, kým spájkovacia pasta dosiahne Prevádzková teplota 20–25 °C (68–77 °F). Nádoba na spájkovačku Počas zahrievania pasty na pracovnú teplotu ju majte prikrytú. Spájkovaciu pastu NIKDY NEZMRAZUJTE.

Čistenie

RMA-223 je mierne aktívna spájkovacia pasta Rosin, ktorú možno nechať na povrchu. na doske v mnohých SMT zostavách.

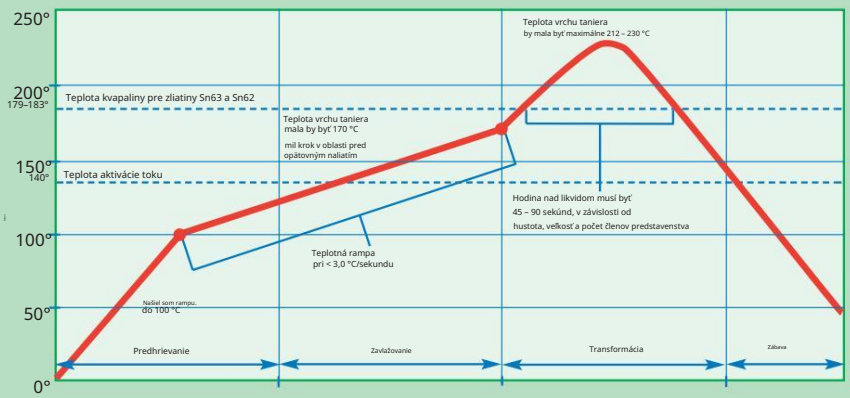
V prípade aplikácií, ktoré vyžadujú čistenie, je možné RMA-223 čistiť pomocou odstraňovače zvyškov taviva, ako napríklad Inventec Disper 607 a Rozptýliť 610.

Odporúčaný profil

Tento profil je navrhnutý ako východiskový bod pre optimalizácia procesov pomocou RMA-223. Na dosiahnutie lepších výsledkov pri odstraňovaní výtoku alebo na zníženie nahromadenie prachu, zvážte použitie dlhšieho namáčacie plochy (140 – 180 °C) pre 60–90 sekúnd s rýchlou fázou predhrievania.

Ak existujú dôkazy o spájkovaní odvlhčovanie, zvážte zníženie maximálnej teplota pretavenia alebo skrátte čas nad likvidom po dobu <60 sekúnd.

Profil pre zliatiny Sn63 a Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC
Hlavná ulica 500, apartmán 18
P.O. Box 989
Deep River, CT 06417 USA

Bezplatné číslo: 800.435.0317 Telefón:
860.526.8300 Fax: 860.526.8243

www.amtechsolder.com

RMA-223, mierne aktívna spájkovacia pasta na báze kolofónie

Technické špecifikácie produktu

Hlavné vlastnosti produktu

Klasifikácia prietoku n ROL0

Definícia výnimočného dojmu

Vynikajúca zmáčavosť na väčšine povrchových úprav panelov . Nízka tvorba dutín

Dlhá životnosť šablóny

n Veľké procesné okno

V súlade s nariadením REACH

Kompatibilné s priloženými tlačovými hlavami

K dispozícii je vysokokvalitná spájkovacia pasta na tlač a distribúciu

Dostupné zliatiny

Zliatina	Teplota	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179 – 183	354 – 361
40Pb 43Sn/	183 – 191	361 – 376
43Pb/14Bi 42Sn/	144 – 163	291 – 325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Balenie

500-gramové poháre

700-gramové náplne

35 alebo 100 gramové striekačky

Kazety ProFlow

Výsledky testov

Test J-STD-004 alebo ďalšie požiadavky (ako je uvedené)	Požiadavka na test	Výsledok
Medené zrkadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žiadny prielom
Korózia	IPC-TM-650 : 2.6.15	L: Bez korózie
Kvantitatívne halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05 %
Elektrochemická migrácia	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: pokles < 1 dekády (Nevyčistené)
Povrchový izolačný odpor 85 °C, 85 % relatívnej vlhkosti po 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čistenia)
Hodnota prílohy	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom pri 10 ot./min./25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Náklad: 200 – 275 ks Distribúcia: 110-150
Vizuálne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a bezplatné zrážky
Dodržiavanie predpisov o konfliktných nerastoch	V súlade s koalíciou pre občianstvo elektronického priemyslu (EICC)	
Súlad s REACH	Články 33 a 67 nariadení (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje žiadne látky > 0,1 % hmotn./hmotn. uvedené ako SVHC alebo ktorých použitie je obmedzené zváracie materiály

Machine Translated by Google

RMA-223, mierne aktívna spájkovacia pasta na báze kolofónie

Obsluha tlačiarne

Tu je niekoľko všeobecných tipov na optimalizáciu vášho
šablónová tlačiareň s RMA-223. Niektoré
V závislosti od požiadaviek môžu byť potrebné úpravy
vášho procesu.

Rýchlosť odtlačku: 25-100 mm/s
Tlak škrabky: 70 – 250 g/cm čepele
Pod šablónou: raz za 10 až 25 výtlačkov,
alebo ak je to potrebné

Život v šablónach

> 8 hodín pri 30 – 45 % relatívnej vlhkosti a 20 – 25 °C
~ 4 hodiny pri 45 – 75 % relatívnej vlhkosti a 20 – 25 °C

Čistenie

RMA-223 je mierne aktívna spájkovacia pasta na báze kolofónie.
ktoré je možné ponechať na doske pre mnoho SMT zostáv.
Pre aplikácie vyžadujúce čistenie je možné použiť RMA-223
čistené pomocou produktov na odstraňovanie zvyškov tavidla, ako napríklad Inventec
Disperzné 607 a Disperzné 610.

Distribúcia nízkooxidového prášku Amtech

Veľkosť mikrónov	Zúženie	Požiadavky na ihrisko
45 – 75 µ	Typ 2	24 miliónov a viac
25 – 45 µ	Typ 3	16 až 24 miliónov
20 – 38 µ	Typ 4	12 až 16 miliónov
15 – 25 µ	Typ 5	8 až 12 miliónov
5 – 15 µ	Typ 6	5 až 8 miliónov
2 – 11 µ	Typ 7	< 5 miliónov

Poznámka: Typy 6 a 7 nemusia byť dostupné v niektorých zliatinách.
Iné rozloženia prášku sú k dispozícii na požiadanie.

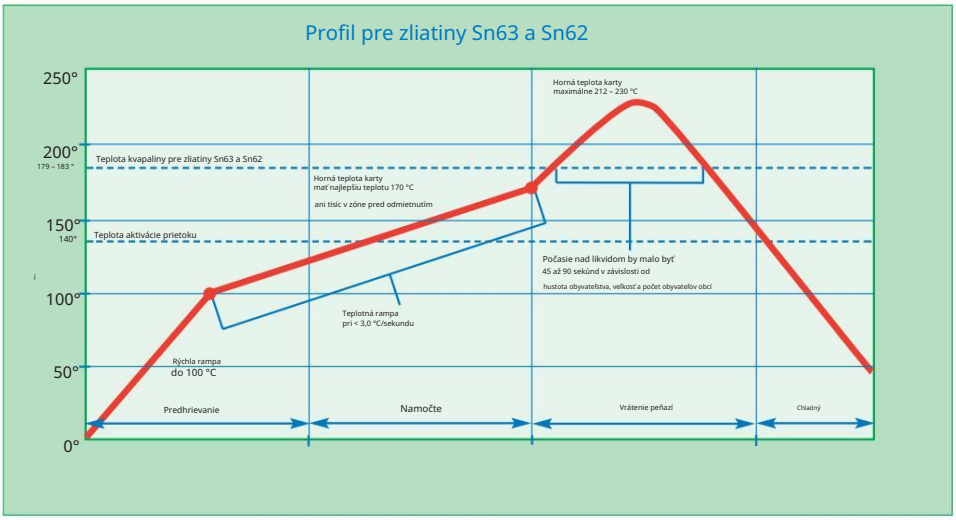
Skladovanie

Spájkovacia pasta sa musí skladovať pri teplote 3 až 8 °C (37 až 46 °F).
s maximálnou trvanlivosťou šesť mesiacov v chladničke.
Neotvorená spájkovacia pasta, skladovaná pri izbovej teplote
(25 °C), môže sa skladovať jeden mesiac. Striekačky a náplne musia
Mali by sa skladovať vo zvislej polohe v chladničke, dnom nadol.
Nechajte spájkovaciu pastu stuhnúť 4 až 8 hodín
prevádzková teplota 20 až 25 °C (68 až 77 °F).
Počas zahrievania majte nádobu so spájkovacou pastou zatvorenú
Spájkovacia pasta. Spájkovaciu pastu NIKDY NEZMRAZUJTE.

Odporúčaný profil

Tento profil je navrhnutý tak, aby slúžil ako bod
počnúc optimalizáciou procesu s
RMA-223. Pre dosiahnutie najlepších výsledkov
z hľadiska neplatnosti alebo zníženia účinku
rozpadu, zvážte použitie oblasti
Dlhší čas namáčania (140 – 180 °C)
počas 60 až 90 sekúnd s fázou
rýchle predhriatie.
Ak sú stopy zvárania
Na odstránenie z formy zvážte zníženie teploty.
maximálne pretavenie alebo zníženie
čas nad likvidom < 60 sekúnd.

Profil pre zliatiny Sn63 a Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC
Hlavná ulica 500, byt 18
P. O. Box 989
Deep River, CT 06417 SAD

Bezplatné číslo: 800.435.0317
Telefón: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, mierne aktívna spájkovacia pasta na báze kolofónie

Produktový list

Kľúčové vlastnosti produktu

Klasifikácia toku ROL0

Výnimočná definícia tlače

n Vynikajúca zmáčavosť na väčšine povrchových úprav dosiek n

Nízka tvorba pórov

Dlhá životnosť šablóny

Široké procesné okno

V súlade s REACH

Kompatibilné s dodanými tlačovými hlavami

n K dispozícii je kvalitná spájkovacia pasta na tlač a aplikáciu

Dostupné zliatiny

Zliatina	Teplota	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179 – 183	354 – 361
40Pb 43Sn/	183 – 191	361 – 376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144 – 163	291 – 325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268 – 290	514 – 554

Balenie

500-gramové poháre

700-gramové náplne, 35-

alebo 100-gramové striekačky
Kazety ProFlow

Výsledky testov

Test J-STD-004 alebo ďalšie požiadavky (ako je uvedené)	Žiadosť o testovanie	Výsledok
Medené zrkadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žiadny prielom
Korózia	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korózie
Kvantitatívne halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemická migrácia	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Pokles za menej ako 1 desaťročie (Nevyčistené)
Povrchový izolačný odpor 85 °C, 85 % relatívna vlhkosť pri 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čistenia)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom pri 10 ot./min./25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tlač: 200-275 Dávkovanie: 110-150
Vizuálne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a bezplatné zo zrážok
Súlad s predpismi o konfliktných nerastoch	V súlade s Koalíciou pre občianske práva elektronického priemyslu (EICC)	
Súlad s REACH	Články 33 a 67 nariadenia (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje látky > 0,1 % hmotn./hmotn. ktoré sú uvedené ako SVHC alebo ich použitie v spájkovacích materiáloch je obmedzené

Machine Translated by Google

RMA-223, mierne aktívna spájkovacia pasta na báze kolofónie

Obsluha tlačiarne

Nasledujú všeobecné pokyny pre optimalizáciu ihličkovej tlačiarne s RMA-223. Na základe vašich procesné požiadavky.

Rýchlosť tlače: 25 – 100 mm/s

Tlak gumovej špachtle: špachtľa 70 – 250 g/cm²

Mazanie pod šablónou: Raz za 10 – 25 výtlačkov, alebo podľa potreby

Distribúcia prášku s nízkym obsahom oxidu od spoločnosti Amtech

Veľkosť mikrónov	Tip	Požiadavky na prezentáciu
45 – 75 µ	Tip 2	24 mil a viac
25 – 45 µ	Tip 3	16 – 24 tisíc
20 – 38 µ	Tip 4	12 – 16 tisíc
15 – 25 µ	Tip 5	8 – 12 tisíc
5 – 15 µ	Tip 6	5 – 8 tisíc
2 – 11 µ	Tip-7	< 5 mil

Poznámka: Typ 6 a typ 7 nemusia byť dostupné v niektorých zliatinách. Iné rozloženia prášku sú k dispozícii na požiadanie.

Život šablóny

> 8 hodín pri relatívnej vlhkosti 30 – 45 % a teplote 20 – 25 °C

~ 4 hodiny pri relatívnej vlhkosti 45-75% a teplote 20-25 °C

Skladovanie

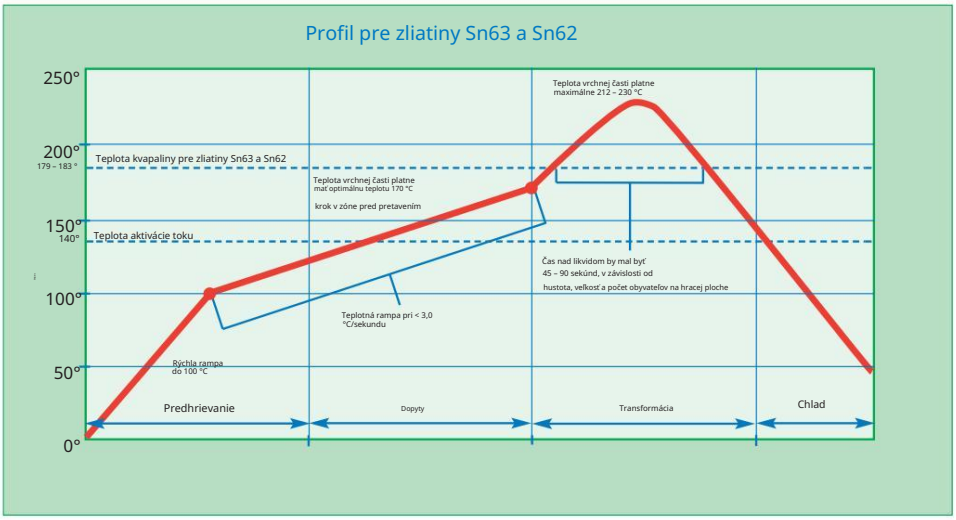
Spájkovacia pasta by sa mala skladovať pri teplote 3 – 8 °C (37 – 46 °F). F) na dosiahnutie maximálnej trvanlivosti v chladničke šesť mesiacov. Neotvorená spájkovacia pasta sa skladuje pri izbovej teplote teploty, 25 °C (77 °F) bude mať trvanlivosť jeden mesiac. Striekačky a náplne by sa mali skladovať vo zvislej polohe v chladničke s hrotom pre dávkovanie smerom nadol. Nechajte pôsobiť 4-8 hodín, aby spájkovacia pasta stuhla dosiahne prevádzkovú teplotu 20 – 25 °C (68 – 77 °F). Uchovávajte nádoba spájkovacej pasty zatvorená počas zahrievania spájkovacej pasty prevádzková teplota. NIKDY NEZMRAZUJTE SPAJOVACIU PASTU.

Čistenie

RMA-223 je mierne aktívna spájkovacia pasta na báze kolofónie, ktorú možno nechajte na doske pre mnoho SMT zostáv. V prípade aplikácií, ktoré vyžadujú čistenie, je možné RMA-223 vyčistiť s odstraňovačmi zvyškov taviva, ako napríklad Inventec Disperzné 607 a Disperzné 610.

Odporúčaný profil

Tento profil je navrhnutý ako východiskový bod pre optimalizáciu procesov pomocou RMA-223. Na dosiahnutie lepších výsledkov s odstránením kazov alebo redukciou hromadenie vodného kameňa, zvážte použitie dlhšie namáčacie zóny (140 – 180 °C) po dobu 60-90 sekúnd, rýchlym predhriatím. Ak existujú dôkazy o spájkovaní odvlhčovanie, zvážte zníženie maximálnej teplota pretavovania alebo zníženie čas nad likvidusom na <60 sekúnd.



Machine Translated by Google

INVENTEC

Hlavná ulica 500, apartmán 18
P. O. Box 989

Deep River, Connecticut 06417 USA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefón: 860.526.8300 Fax:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Mierne aktívne lepidlo na báze kolofónovej živice

Produktový list

Hlavné vlastnosti produktu

n Klasifikácia prietoku ROL0

Vynikajúca čistota tlače

n Vynikajúca zmáčavosť na väčšine povrchových úprav dosiek

n Nízka zmáčacia schopnosť

n Dlhá životnosť šablóny

Široké procesné okno

n V súlade s normou REACH

Kompatibilné s priloženými tlačovými hlavami

K dispozícii je spájkovacia pasta vysokej kvality pre tlač a dávkovanie

Dostupné zliatiny

Zliatina	Teplota	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179 – 183	354 – 361
40Pb 43Sn/	183 – 191	361 – 376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144 – 163	291 – 325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268 – 290	514 – 554

Balenie

500-gramové poháre

700-gramové náplne

35 alebo 100 gramové striekačky, náplne

ProFlow

Výsledky testov

test J-STD-004 alebo ďalšie požiadavky (ako je uvedené)	Požiadavka na test	Výsledok
Bronzové zrkadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žiadny významný objav
Korózia	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korózie
Kvantitatívne halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemická migrácia	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 desaťročie poklesu (bez čistenia)
Povrchový izolačný odpor 85 °C, 85 % relatívna vlhkosť pri 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čistenia)
Hodnota kotvenia	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g.
Viskozita - Malcom pri 10 ot./min./25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tlač: 200-275 Dávkovanie: 110-150
Optické	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Čisté a bezplatné z dažďa
Súlad s predpismi o konfliktných nerastoch	Súlad s koalíciou pre občianske vzťahy v elektronickom priemysle (EICC)	
Súlad s REACH	Články 33 a 67 nariadenia (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje látku > 0,1 % hmotn./hmotn., ktorá je uvedená ako SVHC alebo má obmedzené použitie v lepidlách.

Machine Translated by Google

RMA-223, Mierne aktívne lepidlo na báze kolofónovej živice

Obsluha tlačiarne

Tu sú všeobecné pokyny na optimalizáciu tlačiarne:

šablónu s RMA-223. Môžu byť potrebné určité úpravy.

úpravy v závislosti od požiadaviek vášho procesu.

Rýchlosť tlače: 25 – 100 mm/s.

Tlak čepele: čepeľ 70-250 g/cm

Pod šablónou: Raz za 10 – 25 výtlačkov,

alebo podľa potreby

Životnosť šablóny

> 8 hodín pri relatívnej vlhkosti 30 – 45 % a teplote 20 – 25 °C

~ 4 hodiny pri relatívnej vlhkosti 45 – 75 % a teplote 20 – 25 °C

Čistenie

RMA-223 je spájkovacia pasta Rosin s miernou účinnosťou, ktorá dokáže

zostať na doske pre mnoho SMT zostáv.

V prípade aplikácií vyžadujúcich čistenie je možné RMA-223 vyčistiť

použitím produktov na odstraňovanie zvyškov taviva, ako napríklad

Inventec Disper 607 a Disper 610.

Distribúcia nízkooxidového prášku Amtech

Veľkosť Malá	Typ	Požiadavky na pole
45 – 75 µ	Typ 2	24 miliónov a viac
25 – 45 µ	Typ 3	16 – 24 miliónov
20 – 38 µ	Typ-4	12 – 16 miliónov
15 – 25 µ	Typ-5	8 – 12 miliónov
5 – 15 µ	Typ-6	5 – 8 miliónov
2 – 11 µ	Typ-7	< 5 miliónov

Poznámka: Typy 6 a 7 nemusia byť dostupné v niektorých zliatinách.
Iné rozloženia prášku sú k dispozícii na požiadanie.

Skladovanie

Spájkovacia pasta by sa mala skladovať pri teplote 3 – 8 °C

(37-46 ° F) pre maximálnu trvanlivosť v chladničke, šesť mesiacov. Neotvorená pasta C

Spájkovací prostriedok skladovaný pri izbovej teplote, 25 °C

(77 ° F) má trvanlivosť jeden mesiac. Striekačky a náplne musia

Skladujte vertikálne v chladničke s dávkovacím koncom smerom nadol.

Nechajte spájkovaciu pastu zohriať 4-8 hodín

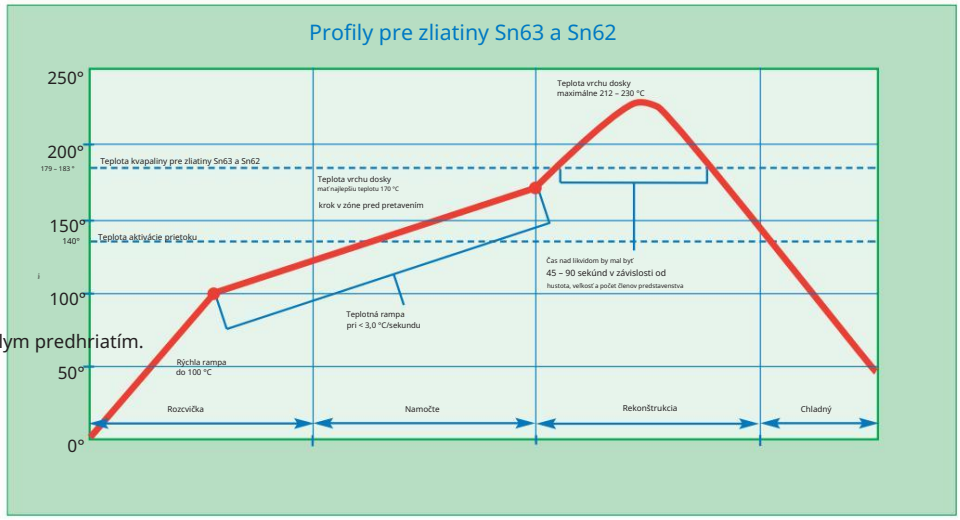
prevádzková teplota 20 – 25 °C (68 – 77 °F). Uchovávajte nádobu s pastou

spájkované pri zahrievaní spájkovacej pasty na

prevádzková teplota. NIKDY NEZMRAZUJTE PREDANÚ PASTU.

Odporúčaný profil

Tento profil je navrhnutý tak, aby
slúžiť ako východiskový bod pre
optimalizácia procesov
pomocou RMA-223. Na dosiahnutie
lepšie výsledky s vysávaním alebo
znížiť zlyhanie, zvážiť
možnosť využitia väčšej zóny
namáčanie (140 – 180 °C) počas 60 – 90 sekúnd s rýchlym predhriatím.
Ak sú viditeľné známky zvárania
pri odčervení zvážte možnosť
zníženie maximálnej teploty
reflux alebo skrátenie času nad liquidus na <60
sekúnd.



Machine Translated by Google

INVENTEC
Hlavná ulica 500, byt 18
P. O. Box 989
Deep River, CT 06417 USA

Bezplatné číslo: 800.435.0317
Telefón: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, cestoviny lutownicza Rosin Mierne aktívny

Produktový list

Kľúčové vlastnosti produktu

Klasifikácia prúdu ROL0

Výnimočné rozlíšenie tlače

n Vynikajúce zmáčanie väčšiny povrchových úprav dosiek n Nízke nánosy

prázdne priestory

n Dlhá životnosť šablóny

Široké procesné okno

Súlad s REACH

Kompatibilné s uzavretými tlačovými hlavami

n K dispozícii je spájkovacia pasta na vytlačenie aj na jedno použitie

Dostupné zliatiny

Zastaviť	Teplota	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179 – 183	354 – 361
40Pb 43Sn/	183 – 191	361 – 376
43Pb/14Bi 42Sn/	144 – 163	291 – 325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Balenie

500-gramové poháre

700-gramové náplne

Striekačky 35 alebo 100 gramov

Kazety ProFlow

Výsledky testov

Test J-STD-004 alebo ďalšie požiadavky (ako je uvedené)	Požiadavky na testovanie	Výsledok
Medené zrkadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žiadny prielom
Korózia	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korózie
Kvantitatívne halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05 %
Elektrochemická migrácia	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 dekáda môjho rýľa (Nevyčistené)
Povrchový izolačný odpor 85 °C, 85 % relatívna vlhkosť po 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čistenia)
Hodnota zásobníka	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom pri 10 ot./min./25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tlač: 200-275 Dávkovanie: 110-150
Vizuálne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a bezplatné z atmosférických zrážok
Súlad s predpismi o konfliktných nerastoch	Súlad s požiadavkami Koalície pre občiansku činnosť elektronického priemyslu (EICC)	
Súlad s REACH	Články 33 a 67 nariadenia (Zákon) č. 1907/2006	Neobsahuje látky > 0,1 % hmotn./hmotn. v ktorom je uvedený ako SVHC alebo ktorých použitie v spájkovacích materiáloch je obmedzené

Machine Translated by Google
Machine Translated by Google

RMA-223, cestoviny lutownicza Rosin Mierne aktívny

Obsluha tlačiarne

Nižšie uvádzame niekoľko všeobecných pokynov pre optimalizáciu.
šablónová tlačiareň s RMA-223. V závislosti od
požiadavky procesu, môžu byť potrebné určité úpravy.

Rýchlosť tlače: 25 – 100 mm/s.
Tlak stierky: 70 – 250 g/cm² stierky
Čistenie pod šablónou: Raz za 10-25 výtlačkov,
alebo podľa potreby

Stereotypný život

> 8 hodín pri relatívnej vlhkosti 30 – 45 % a teplote 20 – 25 °C

~4 hodiny pri relatívnej vlhkosti 45 – 75 % a teplote 20 – 25 °C

Čistenie

RMA-223 je spájkovacia pasta Rosin s miernou účinnosťou, ktorú možno
ponechané na doske pre viacnásobnú SMT montáž.
Pre aplikácie vyžadujúce čistenie je možné použiť RMA-223
očistite prostriedkami na odstraňovanie zvyškov tavidla,
ako napríklad Inventec Disper 607 a Disper 610.

Distribúcia nízkooxidového prášku Amtech

Veľkosť mikrónov	Typ	Požiadavky na ihrisko
45 – 75 µ	Typ 2	24 miliónov a viac
25 – 45 µ	Typ 3	16 – 24 tisíc
20 – 38 µ	Typ 4	12 – 16 tisíc
15 – 25 µ	Typ 5	8 – 12 tisíc
5 – 15 µ	Typ-6	5 – 8 tisíc
2 – 11 µ	Typ-7	< 5 mil

Poznámka: Zliatiny typu 6 a 7 nemusia byť pre niektoré zliatiny dostupné.
Iné rozloženia prášku sú k dispozícii na požiadanie.

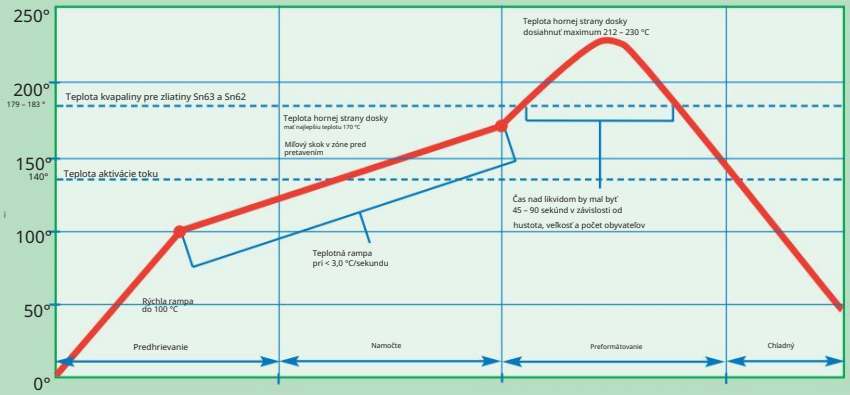
Skladovanie

Spájkovacia pasta by sa mala skladovať pri teplote 3 – 8 °C
(37 – 46 ° F) na dosiahnutie maximálnej trvanlivosti v
chladničke šesť mesiacov. Neotvorená spájkovacia pasta
skladované pri izbovej teplote, 25 °C (77 ° F) bude
Mal mesačnú trvanlivosť. Striekačky a náplne
by sa mal skladovať v chladničke vo zvislej polohe, hrotom nahor
s dávkovacou tryskou smerujúcou nadol. Počkajte 4-8 hodín, kým pasta stuhne.
spájkovačka dosiahne prevádzkovú teplotu 20 – 25 °C (68 – 77 °F). Nádoba
spájkovacou pastou by mali byť počas
zahrievanie pasty na prevádzkovú teplotu. NIKDY NEZMRAZUJTE
SPAJOVACIU PASTU.

Odporúčaný profil

Tento profil má slúžiť ako východiskový bod pre
optimalizácia procesov pomocou
RMA-223. Pre lepšie výsledky v
rozsah vytvárania prázdnych priestorov alebo
obmedziť tvorbu nánosov náhrobných kameňov,
malo by sa zvážiť dlhšie užívanie
zóny namáčania (140–180 °C) na 60–90
sekúnd s rýchlym predhrievaním.
Ak sú stopy spájkovania
pri odvlhčovaní zvážte zníženie
maximálna teplota prietoku alebo
skrátenie času nad teplotou likvidu
do <60 sekúnd.

Profil pre zliatiny Sn63 a Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEK
Hlavná ulica 500, apartmán 18
P. O. Box 989
Deep River, Connecticut 06417 USA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefón: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Nízkoreaktívna spájkovacia pasta na báze kolofónie

Produktový list

Hlavné vlastnosti

produktu Klasifikácia prietoku n ROL0

Výnimočné rozlíšenie tlače

n Vynikajúca zmáčavosť na väčšine typov povrchov dosiek n

Nízka kavitácia

n Dlhá životnosť šablóny

Široké procesné okno

V súlade s REACH

Kompatibilné s dodanými tlačovými hlavami

n K dispozícii je spájkovacia pasta v tlačiarenskej a dávkovacej kvalite

Dostupné zliatiny

Zliatina	Teplota	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179 – 183	354 – 361
40Pb 43Sn/	183 – 191	361 – 376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144 – 163	291 – 325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268 – 290	514 – 554

Balenie

500-gramové poháre

700-gramové náboje

35 alebo 100 gramové striekačky

Kazety ProFlow

Výsledky testov

test J-STD-004 alebo ďalšie požiadavky (ako je uvedené)	Požiadavka na test	Výsledok
Medené zrkadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žiadny prielom
Korózia	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korózie
Kvantitatívne halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemická migrácia	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: pokles <1 dekáda (nevyčistené)
Povrchový izolačný odpor 85 °C, 85 % relatívna vlhkosť pri 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čistenia)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom pri 10 ot./min./25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Známka: 200-275 Dávkovanie: 110-150
Vizuálne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a bezplatné zo zrážok
Súlad s predpismi o konfliktných nerastoch	Spĺňa požiadavky Koalície pre občianstvo elektronického priemyslu (EICC)	
Súlad s REACH	Články 33 a 67 nariadenia (EO) č. 1907/2006	Neobsahuje látku > 0,1 % w/w, ktorý je uvedený ako SVHC alebo je obmedzený na použitie v spájkovacích materiáloch.

Machine Translated by Google

RMA-223, Nízkoreaktívna spájkovacia pasta na báze kolofónie

Práca s tlačiarňou

Nasledujú všeobecné pokyny pre optimalizáciu tlačiarne šablón s
RMA-223. Na základe toho môžu byť potrebné určité úpravy.
podľa požiadaviek vášho procesu.

Rýchlosť tlače: 25 – 100 mm/s
Tlak gumovej špachtle: 70 – 250 g/cm² na čepeľ
Utieranie pod šablónou: Raz za 10 – 25 výtlačkov
alebo ak je to potrebné

Životnosť šablóny

> 8 hodín pri relatívnej vlhkosti 30 – 45 % a teplote 20 – 25 °C
~ 4 hodiny pri relatívnej vlhkosti 45 – 75 % a teplote 20 – 25 °C

Čistenie

RMA-223 je stredne aktívna spájkovacia pasta na báze kolofónie, ktorú možno
ponechané na doske pre mnoho SMT zostáv.
V prípade aplikácií vyžadujúcich čistenie je možné RMA-223 čistiť pomocou
odstraňovače zvyškov taviva, ako napríklad
Inventec Disper 607 a Disper 610.

Odporúčaný profil

Tento profil má slúžiť ako
východiskový bod pre optimalizáciu procesov
pomocou RMA-223. Na dosiahnutie lepšieho
dobré výsledky pri odstraňovaní kazov alebo
znížiť tvorbu náhrobných kameňov,
zvážte použitie dlhšieho
zóna namáčania (140 – 180 °C) na 60 – 90
sekúnd, s rýchlym predhrievaním.
Ak sú tam stopy spájky
odvlhčovanie, zvážte zníženie
maximálna teplota topenia
alebo skrátiť čas nad likvidus na <60
sekundy.

Distribúcia nízkooxidového prášku Amtech

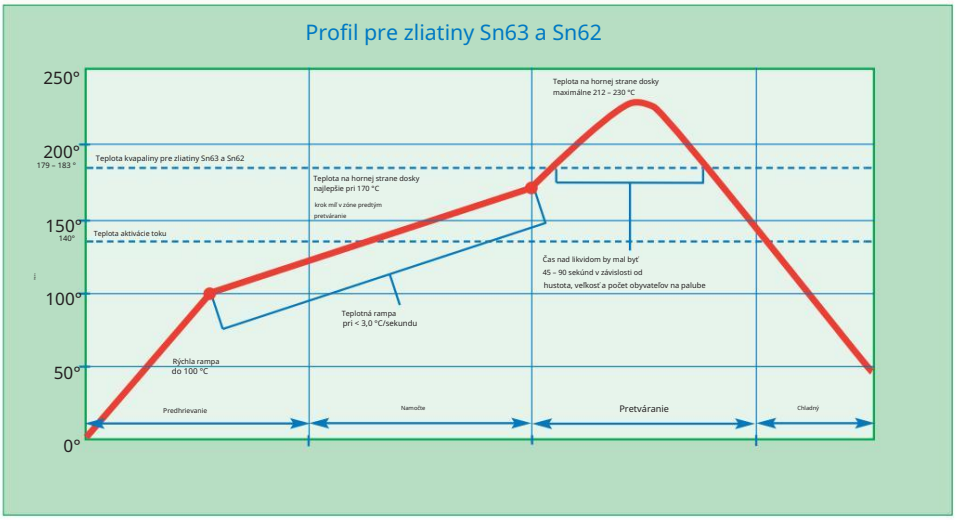
Veľkosť mikrónov	Typ	Požiadavky na terén
45 – 75 µ	Typ 2	24 míľ a viac
25 – 45 µ	Typ 3	26 – 38 kilometrov
20 – 38 µ	Typ 4	12-16 míľ
15 – 25 µ	Typ 5	8-12 míľ
5 – 15 µ	Typ 6	5-8 míľ
2 – 11 µ	Typ-7	< 8 kilometrov

Poznámka: Typ 6 a typ 7 nemusia byť dostupné v niektorých zliatinách.
Iné rozloženia prášku sú k dispozícii na požiadanie.

Skladovanie

Spájkovacia pasta by sa mala skladovať pri teplote 3 – 8 °C (37 – 46 °F). F),
aby sa dosiahla maximálna trvanlivosť v chladničke šesť mesiacov.
Neotvorená spájkovacia pasta skladovaná pri izbovej teplote (25 °C)
C) bude mať trvanlivosť jeden mesiac. Striekačky a náplne
by sa mal skladovať vertikálne v chladničke s dávkovaním
trysku nadol. Nechajte pastu pôsobiť 4-8 hodín, kým začne pôsobiť.
25 °C (68 – 77 °F). Nádobu s pastou uchovávajte pri teplote 20 –
zatvorené počas zahrievania na prevádzkovú teplotu. NIKDY
ZMRAZTE PASTU NA ÚDENIE.

Profil pre zliatiny Sn63 a Sn62



Machine Translated by Google

AMTECH
Advanced SMT Solder Products

INVENTEC
Hlavní ulice 500, apartmá 18
PO Box 989
Deep River, CT 06417 USA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin mírně aktivní pájecí pasta

Produktový list

Hlavní vlastnosti produktu

Klasifikace toku n ROL0

n Výjimečná ostrost tisku

n Vynikající smáčivost na většině povrchových úprav desek

n Nízké pórovitost

n Dlouhá životnost šablony

Široké procesní okno

V souladu s nařízením REACH

n Kompatibilní s přiloženými tiskovými hlavami

n K dispozici je pájecí pasta pro tisk a dávkování

Dostupné slitiny

Slitina	Teplota °C	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Obal

500gramové sklenice

700gramové kartuše

Stříkačky o objemu 35 nebo 100 gramů

Kazety ProFlow

Výsledky testů

Test J-STD-004 nebo další požadavky (jak je uvedeno)	Požadavek na test	Výsledek
Měděné zrcadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žádný průlom
Koroze	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez koroze
Kvantitativní halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemická migrace	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Pokles o <1 dekádu (Nečištěno)
Povrchový izolační odpor 85 ° C, 85% relativní vlhkosti při 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čištění)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom při 10 ot./min/25 ° C ($x10^3$ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisk: 200–275 Dávkování: 110-150
Vizuální	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a volné ze srážek
Dodržování předpisů pro konfliktní minerály	V souladu s koalicí pro občanství elektronického průmyslu (EICC)	
Soulad s nařízením REACH	Články 33 a 67 nařízení (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje žádnou látku >0,1 % hmotn./hmotn., která je uvedena jako SVHC nebo jejíž použití v pájecích materiálech je omezeno.

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin mírně aktivní pájecí pasta

Obsluha tiskárny

Následují obecné pokyny pro optimalizaci šablonové tiskárny s RMA-223. Na základě požadavků vašeho procesu mohou být nutné určité úpravy.

Rychlost tisku: 25–100 mm/s
Tlak stěrky: 70-250 g/cm stěrky
Otírání pod šablonou: Každých 10–25 výtisků nebo dle potřeby

Život šablony

> 8 hodin při 30–45 % relativní vlhkosti a 20–25 ° C
~ 4 hodiny při 45–75 % relativní vlhkosti a 20–25 ° C

Čištění

RMA-223 je mírně aktivní pájecí pasta Rosin, kterou lze ponechat na desce desek pro mnoho SMT sestav.
Pro aplikace vyžadující čištění lze RMA-223 čistit pomocí odstraňovačů zbytků tavidla, jako jsou Inventec Disper 607 a Disper 610.

Distribuce nízkooxidových prášků Amtech

Velikost mikronů	Typ	Požadavky na hřiště
45-75µ	Typ 2	24 mil a více
25-45µ	Typ-3	16–24 tisíc
20-38µ	Typ 4	12–16 tisíc
15-25µ	Typ-5	8–12 tisíc
5-15µ	Typ-6	5–8 tisíc
2-11µ	Typ-7	< 5 mil

Poznámka: Typ 6 a typ 7 nemusí být k dispozici u některých slitin. Jiné distribuce prášku jsou k dispozici na vyžádání.

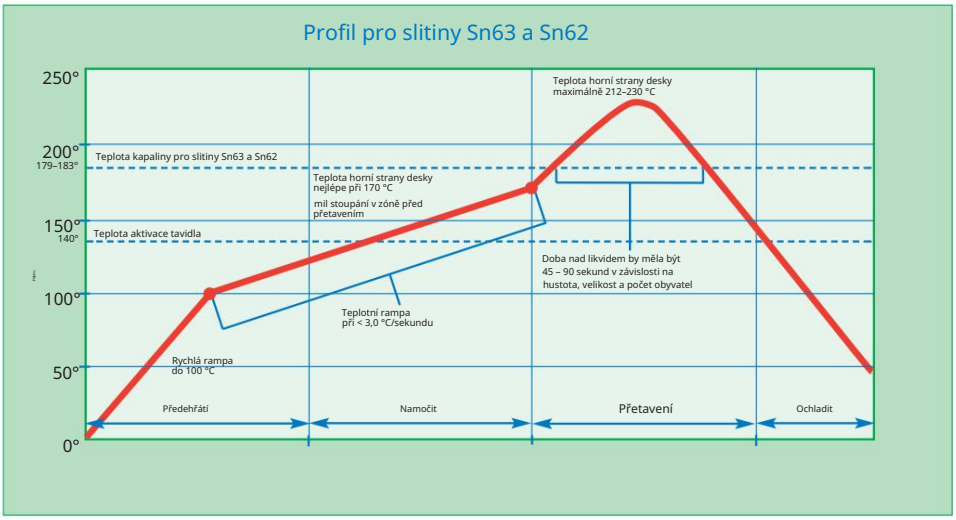
Skladování

Pájecí pasta by měla být skladována při teplotě 3–8 ° C (37–46 ° F), aby se dosáhlo maximální trvanlivosti v chladničce šest měsíců. Neotevřená pájecí pasta skladovaná při pokojové teplotě, 25 ° C (77 ° F) má trvanlivost jeden měsíc. Stříkačky a kartuše by měly být skladovány svisle v chladničce s dávkovacím hrotem dolů. Nechte pájecí pastu 4–8 hodin ohřát na provozní teplotu 20–25 ° C (68–77 ° F). Během ohřívání pájecí pasty na provozní teplotu udržujte nádobu s pájecí pastou uzavřenou. PÁJECÍ PASTU NIKDY NEZMRAZUJTE.

Doporučený profil

Tento profil je navržen jako výchozí bod pro optimalizaci procesu s použitím RMA-223. Pro dosažení lepších výsledků při odstraňování dutin nebo pro snížení tvorby náhrobků zvažte použití delší namáčecí zóny (140–180 ° C) po dobu 60–90 sekund s rychlým předehřátím.

Pokud existují známky pájení odvlhčování, zvažte snížení maximální teploty přetavování nebo zkraťte dobu nad likvidem na <60 sekund.



Machine Translated by Google

INVENTEC
Hlavní ulice 500, apartmá 18
P. O. Box 989
Deep River, CT 06417 USA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin, jemná aktivní pájecí pasta

Datový list produktu

Hlavní vlastnosti produktu

Klasifikace toku n ROL0

Výjimečné rozlišení tisku

Vynikající smáčení na většině povrchů desek

Nízká pórovitost

Dlouhá životnost šablony

Široké procesní okno

v souladu s REACH

Kompatibilní s přiloženými tiskovými hlavami

Pájecí pasta dostupná v tiskové i dávkovací kvalitě

Dostupné slitiny

	Teplota °C	Teplota °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179–183	354–361
0,4 Ag 60Sn/	183–191	361–376
40Pb 43Sn/43Pb/	144–163	291–325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Obal

500gramové sklenice

700gramové patrony

35- nebo 100gramové stříkačky

ProFlow kazety

Výsledky testů

Test J-STD-004 nebo další požadavky (jak je uvedeno)	Požadavek na test	Výsledek
měděné zrcadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žádný průlom
Koroze	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez koroze
Kvantitativní halogenid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemická migrace	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 dekáda odpadu (Nečištěno)
Povrchový izolační odpor při 85 °C, 85% relativní vlhkost po dobu 168 hodin	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (bez čištění)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita – Malcolm při 10 ot/min/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisk: 200–275 Odevzdání: 110-150
Vizuální	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a volné srážkami
Dodržování předpisů o konfliktních minerálech	V souladu s koalicí pro občanství elektronického průmyslu (EICC)	
Soulad s nařízením REACH	Články 33 a 67 nařízení (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje žádnou látku >0,1 % (hmotnostních), které jsou uvedeny jako látky s věčným poplachem nebo pro které Použití v pájecích materiálech je omezené.

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin, jemná aktivní pájecí pasta

Obsluha tiskárny

Níže naleznete obecné pokyny pro optimalizaci.

šablonové tiskárny s RMA-223. V závislosti na vašich

Požadavky procesu mohou vyžadovat určité úpravy.

Může to být nutné.

Rychlost tisku: 25–100 mm/s

Tlak stěrky: 70–250 g/cm² stěrky

Otřete pod šablonou: Každých 10–25 výtisků

nebo dle potřeby

Životnost šablony

> 8 hodin při relativní vlhkosti 30–45 % a teplotě 20–25 °C

~ 4 hodiny při relativní vlhkosti 45–75 % a teplotě 20–25 °C

čištění

RMA-223 je mírně aktivní kalafunová pájecí pasta používaná v mnoha SMT aplikacích.

Součástky mohou zůstat na desce plošných spojů.

Pro aplikace vyžadující čištění lze použít RMA-223.

s odstraňovači zbytků tavidla, jako je Inventec Disper 607

a Disper 610 by měl být vyčištěn.

Amtech Distribuce nízkooxidových prášků

mikronová velikost	Typ	Požadavky na parkovací místo
45–75 µ	Typ 2	24 milionů a více
25–45 µ	Typ 3	16–24 milionů
20–38 µ	Typ 4	12–16 milionů
15–25 µ	Typ 5	8–12 milionů
5–15 µ	Typ 6	5–8 milionů
2–11 µ	Typ 7	< 5 milionů.

Poznámka: Typ 6 a typ 7 nemusí být k dispozici u některých slitin.

Jiné distribuce prášku jsou k dispozici na vyžádání.

skladování

Pájecí pasta by měla být skladována při teplotě 3–8 °C (37–46 °F) až

maximální trvanlivost šest měsíců v chladničce

dosahu. Neotevřená pájecí pasta má pokojovou teplotu (25

C) Doba použitelnosti: jeden měsíc. Stříkačky a náplně by měly

Uchovávejte svisle v chladničce s dávkovací špičkou směřující dolů.

Skladujte. Počkejte 4–8 hodin, než bude pájecí pasta připravena.

je dosaženo provozní teploty 20–25 °C (68–77 °F)

Udržujte nádobu s pájecí pastou uzavřenou, dokud se pájecí pasta nezahřeje na provozní

teplotu. PÁJECÍ PASTA

NIKDY NEZMRAZUJTE.

Doporučený profil

Tento profil slouží jako výchozí bod pro

Optimalizace procesů s RMA-223.

Aby bylo dosaženo lepších výsledků v

k dosažení vytvoření dutiny nebo

Abyste omezili tvorbu náhrobků, měli byste

delší namáčecí zóna (140–180

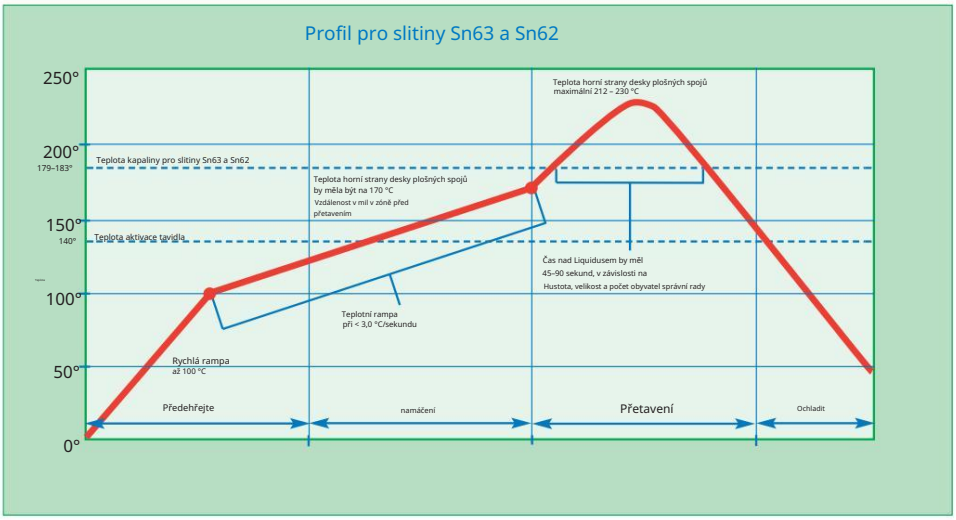
°C) po dobu 60–90 sekund s

Použijte fázi rychlého předehřívání.
Pokud je přítomna pájka

Rozvázání: Zvažte snížení

maximální teplota přetavení nebo

zkrácení času nad likvidem
za méně než 60 sekund.



Revidováno 9. prosince 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

Hlavní ulice 500, apartmán 18 PO Box 989

Deep River, CT 06417 USA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Mírně aktivní pájecí pasta Rosin

Produktový list

Hlavní vlastnosti produktu

Klasifikace toku n ROL0

Výjimečná definice tisku

n Výborná smáčivost na většině povrchových úprav desek

n Nízká tvorba pórů

n Dlouhá životnost šablony

Široké procesní okno

V souladu s REACH

Kompatibilní s přiloženými tiskovými hlavami n K dispozici je pájecí pasta pro tisk a dávkování

Dostupné slitiny

	Teplota °C	Teplota °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Balení

500-gramové sklenice

700-gramové náplně

35 nebo 100 gramové stříkačky

Kazety ProFlow

Výsledky testů

Test J-STD-004 nebo další požadavky (jak je uvedeno)	Požadavek na test	Výsledek
Měděné zrcadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žádný průlom
Koroze	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez koroze
Kvantitativní halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemická migrace	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Pokles o <1 dekádu (Nečištěné)
Povrchový izolační odpor 85°C, 85 % relativní vlhkosti při 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čištění)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom při 10 ot/min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisk: 200-275 Dávkování: 110-150
Vizuálně	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a bezplatné ze srážek
Soulad s předpisy o konfliktních nerostech	V souladu s koalicí pro občanství elektronického průmyslu (EICC)	
Soulad s REACH	Články 33 a 67 nařízení (ES) č. | 1907/2006	Neobsahuje žádnou látku > 0,1 % hmotn./hmotn., která je uvedena jako SVHC nebo jejíž použití v pájecích materiálech je omezeno.

Machine Translated by Google

RMA-223, Mírně aktivní pájecí pasta Rosin

Obsluha tiskárny

Následují obecné pokyny pro optimalizaci tiskárny šablon s RMA-223. Na základě požadavků vašeho procesu mohou být nutné určité úpravy.

Rychlost tisku: 25 – 100 mm/s
Tlak stěrky: 70 – 250 g/cm stěrky
Utírání pod šablonou: Jednou za 10 – 25 výtisků nebo podle potřeby

Životnost šablony

> 8 hodin při 30 – 45 % relativní vlhkosti a 20 – 25 °C
~ 4 hodiny při 45 – 75 % relativní vlhkosti a 20 – 25 °C

Čištění

RMA-223 je mírně aktivní pájecí pasta Rosin, kterou lze ponechat na desce u mnoha SMT sestav.
V aplikacích vyžadujících čištění lze RMA-223 čistit pomocí odstraňovačů zbytků tavidla, jako jsou Inventec Disper 607 a Rozptýlit 610.

Distribuce nízkooxidového prášku Amtech

Velikost v mikronech	Typ	Požadavky na hřiště
45–75 µ	Typ 2	24 mil a více
25–45 µ	Typ 3	16 – 24 tisíc
20–38 µ	Typ 4	12 – 16 tisíc
15–25 µ	Typ-5	8–12 tisíc
5–15 µ	Typ-6	5–8 tisíc
2–11 µ	Typ-7	< 5 mil

Poznámka: Typ 6 a typ 7 nemusí být dostupné v některých slitinách.
Jiná rozložení prášku jsou k dispozici na požádání.

Skladování

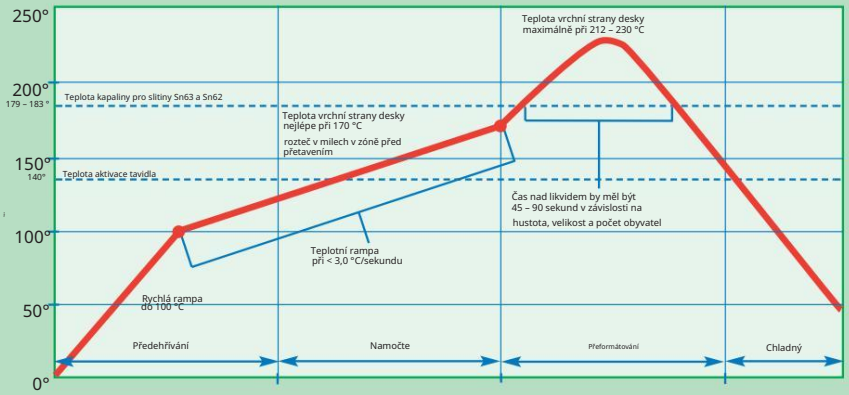
Pájecí pasta by se měla skladovat při teplotě 3 – 8 °C (37 – 46 ° F), aby bylo dosaženo maximální trvanlivosti v chladničce šest měsíců. Neotevřená pájecí pasta skladovaná při pokojové teplotě, 25 ° C (77 ° F) má trvanlivost jeden měsíc. Stříkačky a kartuše by se měly skladovat vertikálně v chladničce s dávkovacím hrotem dolů. Nechte 4 – 8 hodin, aby pájecí pasta dosáhla provozní teploty 20 – 25 °C (68 – 77 ° F). Během zahřívání pájecí pasty na provozní teplotu udržujte nádobu s pájecí pastou uzavřenou. Pájecí pastu NIKDY NEZMRAZUJTE.

Doporučený profil

Tento profil slouží jako výchozí bod pro optimalizaci procesu pomocí RMA-223. K dosažení lepších výsledků při odstraňování dutin nebo ke snížení tvorby náhrobků zvažte použití delší namáčecí zóny (140 – 180 ° C) během 60 – 90 sekund s rychlým předehříváním.

Pokud existují důkazy o pájení odvlhčování, zvažte snížení maximální teploty přetavení nebo zkraťte čas nad likvidem na <60 sekund.

Profil pro slitiny Sn63 a Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

Hlavní ulice 500, apartmá 18 P. O. Box 989

Deep River, CT 06417 USA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin mírně aktivní pájecí pasta

Produktový list

Hlavní vlastnosti produktu

Klasifikace toku n ROL0

n Výjimečná ostrost tisku

n Vynikající smáčivost na většině povrchových úprav desek

n Nízké pórovitost

n Dlouhá životnost šablony

Široké procesní okno

V souladu s nařízením REACH

n Kompatibilní s přiloženými tiskovými hlavami

n K dispozici je pájecí pasta pro tisk a dávkování

Dostupné slitiny

Slitina	Teplota °C	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Obal

500gramové sklenice

700gramové kartuše

Stříkačky o objemu 35 nebo 100 gramů

Kazety ProFlow

Výsledky testů

Test J-STD-004 nebo další požadavky (jak je uvedeno)	Požadavek na test	Výsledek
Měděné zrcadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žádný průlom
Koroze	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez koroze
Kvantitativní halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemická migrace	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Pokles o <1 dekádu (Nečištěno)
Povrchový izolační odpor 85 ° C, 85% relativní vlhkosti při 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čištění)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom při 10 ot./min/25 ° C ($x10^3$ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisk: 200–275 Dávkování: 110-150
Vizuální	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a volné ze srážek
Dodržování předpisů pro konfliktní minerály	V souladu s koalicí pro občanství elektronického průmyslu (EICC) Články 33 a 67	
Soulad s nařízením REACH	nařízení (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje žádnou látku >0,1 % hmotn./hmotn., která je uvedena jako SVHC nebo jejíž použití v pájecích materiálech je omezeno.

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin mírně aktivní pájecí pasta

Obsluha tiskárny

Následují obecné pokyny pro optimalizaci šablonové tiskárny s RMA-223. Na základě požadavků vašeho procesu mohou být nutné určité úpravy.

Rychlost tisku: 25–100 mm/s
Tlak stěrky: 70-250 g/cm stěrky
Otírání pod šablonou: Každých 10–25 výtisků nebo dle potřeby

Život šablony

> 8 hodin při 30–45 % relativní vlhkosti a 20–25 ° C
~ 4 hodiny při 45–75 % relativní vlhkosti a 20–25 ° C

Čištění

RMA-223 je mírně aktivní pájecí pasta Rosin, kterou lze ponechat na desce desek pro mnoho SMT sestav.
Pro aplikace vyžadující čištění lze RMA-223 čistit pomocí odstraňovačů zbytků tavidla, jako jsou Inventec Disper 607 a Disper 610.

Distribuce nízkooxidových prášků Amtech

Velikost mikronů	Typ	Požadavky na hřiště
45–75 µ	Typ 2	24 mil a více
25–45 µ	Typ-3	16–24 tisíc
20–38 µ	Typ 4	12–16 tisíc
15–25 µ	Typ-5	8–12 tisíc
5–15 µ	Typ-6	5–8 tisíc
2–11 µ	Typ-7	< 5 mil

Poznámka: Typ 6 a typ 7 nemusí být k dispozici u některých slitin. Jiné distribuce prášku jsou k dispozici na vyžádání.

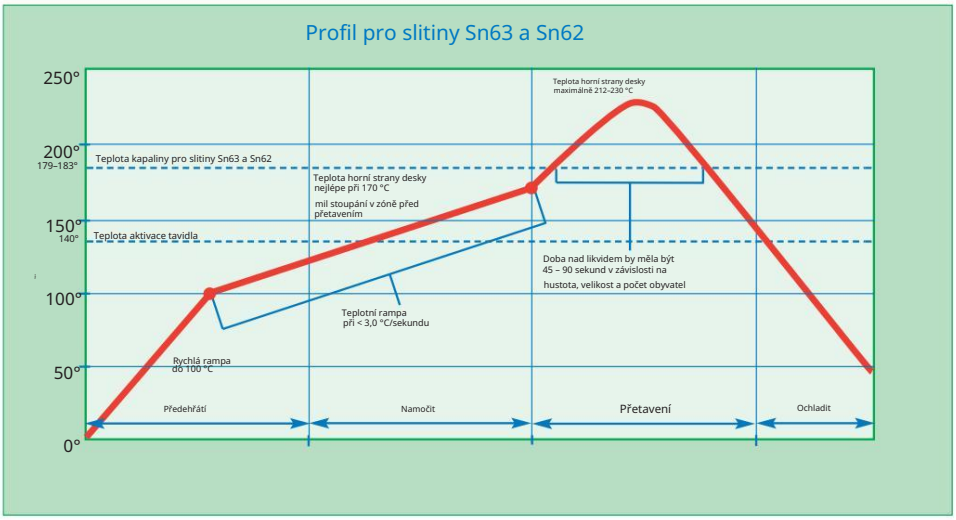
Skladování

Pájecí pasta by měla být skladována při teplotě 3–8 ° C (37–46 ° F), aby se dosáhlo maximální trvanlivosti v chladničce šest měsíců. Neotevřená pájecí pasta skladovaná při pokojové teplotě, 25 ° C (77 ° F) má trvanlivost jeden měsíc. Stříkačky a kartuše by měly být skladovány svisle v chladničce s dávkovacím hrotem dolů. Nechte pájecí pastu 4–8 hodin ohřát na provozní teplotu 20–25 ° C (68–77 ° F). Během ohřívání pájecí pasty na provozní teplotu udržujte nádobu s pájecí pastou uzavřenou. PÁJECÍ PASTU NIKDY NEZMRAZUJTE.

Doporučený profil

Tento profil je navržen jako výchozí bod pro optimalizaci procesu s použitím RMA-223. Pro dosažení lepších výsledků při odstraňování dutin nebo pro snížení tvorby náhrobků zvažte použití delší namáčecí zóny (140–180 ° C) po dobu 60–90 sekund s rychlým předehřátím.

Pokud existují známky pájení odvlhčování, zvažte snížení maximální teploty přetavování nebo zkraťte dobu nad kapalinu po dobu <60 sekund.



Revidováno 9. prosince 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
Hlavní ulice 500, apartmán 18,
P.O. Box 989
Deep River, CT 06417, Spojené státy americké

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, kalafunová mírně aktivní pájecí pasta

Datový list produktu

Hlavní vlastnosti produktu

Klasifikace toku n ROL0

Výjimečné rozlišení tisku

n Vynikající smáčivost na většině kartonových povrchů n Nízká vlhkost

Dlouhá životnost šablony

Široké procesní okno

REACH – shoda s předpisy

n Kompatibilní s uzavřenými tiskovými hlavami

K dispozici je pájecí pasta vhodná pro tisk a dávkování

Dostupné slitiny

	Teplota	Teplota °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Obal

500gramové sklenice

700gramové kartuše

Stříkačky o objemu 35 nebo 100 gramů

Kazety ProFlow

Výsledky testů

Zkouška J-STD-004 nebo jiné požadavky (jak je popsáno)	Požadavek na test	Výsledek
Měděné zrcadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žádný průlom
Koroze	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez koroze
Kvantitativní halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemická migrace	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: pokles o <1 dekádu (Nečištěno)
Povrchový izolační odpor 85 °C, 85% relativní vlhkost po dobu 168 hodin	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čištění)
Hodnota adheze	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom při 10 ot./min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisk: 200-275 Dávkování: 110-150
Vizuální	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Čisté a bez srážek
Dodržování předpisů pro konfliktní minerály	Občanská koalice elektronického průmyslu (EICC) dodržuje předpisy	
Soulad s nařízením REACH	Články 33 a 67 nařízení Nařízení (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje více než 0,1 % hmotn./hmotn. míra zvláštních obav uvedena jako látka vzbuzující mimořádné obavy (SVHC) nebo materiál omezený pro použití v pájkách

Machine Translated by Google
Machine Translated by Google

RMA-223, kalafunová mírně aktivní pájecí pasta

Obsluha tiskárny

Níže jsou uvedeny obecné pokyny pro tiskárnu šablon.
pro optimalizaci s RMA-223.
s výhradou určitých úprav v závislosti na požadavcích procesu
může být nutné.

Rychlost tisku: 25–100 mm/s
Loupací tlak: čepel 70-250 g/cm
Mazání pod šablonou: jednou za 10–25 výtisků,
nebo dle potřeby

Život šablony

> 8 hodin při relativní vlhkosti 30–45 % a teplotě 20–25 ° C
~ 4 hodiny při relativní vlhkosti 45–75 % a teplotě 20–25 ° C

Čištění

RMA-223 je mírně aktivní pryskyřičná pájecí pasta, která
u mnoha SMT sestav jej lze ponechat na panelu.
Pro aplikace vyžadující čištění, odstraňovač zbytků tavidla RMA-223
s odstraňovači jako Inventec Disper 607 a Disper 610
lze čistit pomocí produktů.

Distribuce nízkooxidového prášku Amtech

Velikost mikronů	Typ	Požadavky kurzu
45–75 µ	Typ 2	24 milionů a více
25–45 µ	Typ 3	16–24 milionů
20–38 µ	Typ 4	12–16 milionů
15–25 µ	Typ 5	8–12 milionů
5–15 µ	Typ 6	5–8 milionů
2–11 µ	Typ 7	< 5 milionů

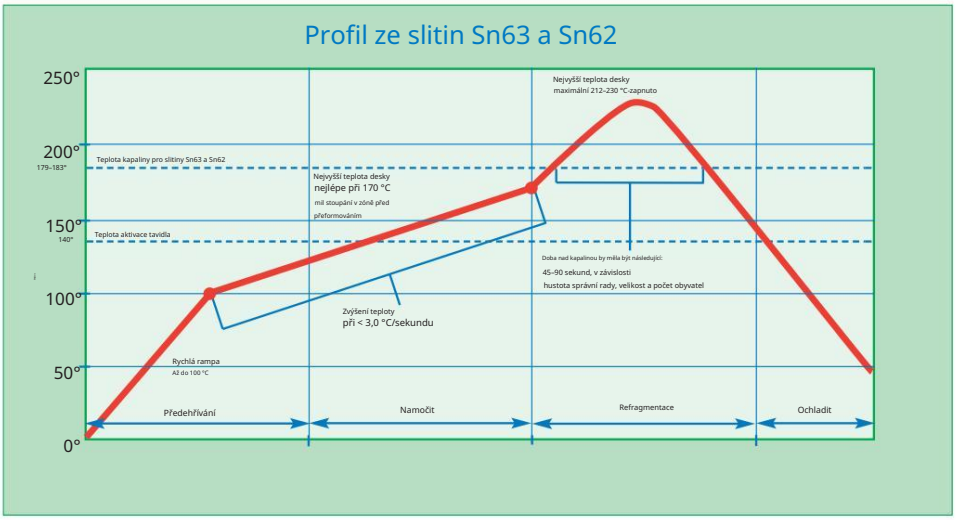
Poznámka: Typ 6 a 7 nemusí být u některých slitin k dispozici.
Jiná balení prášku jsou k dispozici na vyžádání.

Skladování

Pájecí pasta by měla být skladována při teplotě 3–8 °C (37–46 °C F) musí být skladováno mezi
maximální trvanlivost v chladničce šest měsíců
Neotevřenou pájecí pastu lze skladovat při pokojové teplotě, 25
°C-on (77 ° F) lze skladovat jeden měsíc. Stříkačky a
Kartuše by měly být skladovány svisle s dávkovacím hrotem směřujícím dolů.
v chladničce. Nechte 4–8 hodin, dokud pájecí pasta nezaschne.
dosáhne provozní teploty 20–25 °C (68–77 °F).
zatímco zahříváte pájecí pastu na provozní teplotu, držte
utěsněte nádobu s pájecí pastou. NIKDY NEZMRAZUJTE
HORKÁ PASTA.

Doporučený profil

Tento profil slouží jako výchozí bod pro
Provedeno s použitím RMA-223
pro optimalizaci procesů. Čím lépe
aby se dosáhlo výsledků,
s formací kbelíků nebo náhrobků
snížením se to vyplatí déle
použijte namáčecí zónu (140–180 °C)
60–90 sekund s rychlou fází předehřátí.
Pokud jsou patrné známky pájení
V případě odvlhčování se může vyplatit
snížit špičkové přetavování
teplotu nebo zkraťte dobu nad likvidem na
<60 sekund.



Upraveno: 9. prosince 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
Hlavní ulice 500, byt 18 CP 989
Deep River, CT 06417 USA
Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, mírně aktivní kalafunová pájecí pasta

Datový list produktu

Hlavní vlastnosti produktu

Klasifikace proudění v ROL0

Výjimečná ostrost tisku

n Vynikající smáčivost na většině povrchů dlaždic n

Snížená tvorba dutin

Dlouhá životnost šablony

Široké okno pro zpracování

V souladu s REACH

Kompatibilní s dodanými tiskovými hlavami

K dispozici kvalitní pájecí pasta pro tisk a dávkování

Dostupné slitiny

Ostatní	Teplota	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

OBAL

500gramové sklenice

700gramové kartuše

Stříkačky o objemu 35 nebo 100 gramů
Kazeta ProFlow

Výsledky testů

test J-STD-004 nebo další požadavky (jak již bylo zmíněno)	Požadavek na testování	Výsledek
Měděné zrcadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žádný objev
Koroze	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez koroze
Kvantitativní halogeny	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemická migrace	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: pokles <1 dekáda (Bez čištění)
Povrchový izolační odpor 85 °C, 85% relativní vlhkost po 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čištění)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom při 10 ot./min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisk: 200-275 Distribuce: 110-150
Vizuální	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a volné ze srážek
Dodržování předpisů o konfliktních minerálech	Podle Koalice pro občanství elektronického průmyslu (EICC)	
Soulad s nařízením REACH	Články 33 a 67 nařízení (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje >0,1 % hmotn./ hmotn. látek, které jsou uvedeny jako SVHC nebo jejichž použití v lepidlech je omezeno.

Machine Translated by Google

RMA-223, mírně aktivní kalafunová pájecí pasta

Obsluha tiskárny

Následují obecné pokyny pro optimalizaci
šablonová tiskárna s RMA-223. Je možné, že
potřebné určité úpravy v závislosti na požadavcích procesu
tvůj/tvé.

Rychlost tisku: 25–100 mm/s
Tlak stěrky: 70-250 g/cm stěrky
Smazat pod šablonou: Každých 10–25 výtisků
nebo dle potřeby

Životnost šablony

> 8 hodin při relativní vlhkosti 30–45 % a teplotě 20–25 °C
~4 hodiny při relativní vlhkosti 45–75 % a teplotě 20–25 °C

Čištění

RMA-223 je mírně aktivní kalafunová pájecí pasta, kterou lze
ponecháno na desce pro mnoho SMT sestav.
Pro aplikace vyžadující čištění lze RMA-223 vyčistit
pomocí odstraňovačů zbytků tavidla, jako např.
Inventec Disper 607 a Disper 610.

Distribuce nízkooxidových prášků Amtech

Velikost mikronů	Tip	Požadavky na hrací plochu
45–75 µ	Typ 2	24 milionů a více
25–45 µ	Typ 3	16–24 milionů
20–38 µ	Typ 4	12–16 milionů
15–25 µ	Typ 5	8–12 milionů
5–15 µ	Typ 6	5–8 milionů
2–11 µ	Typ 7	< 5 milionů

Poznámka: Typy 6 a 7 nemusí být v některých slitinách k dispozici.
Jiné distribuce prášku jsou k dispozici na vyžádání.

Skladování

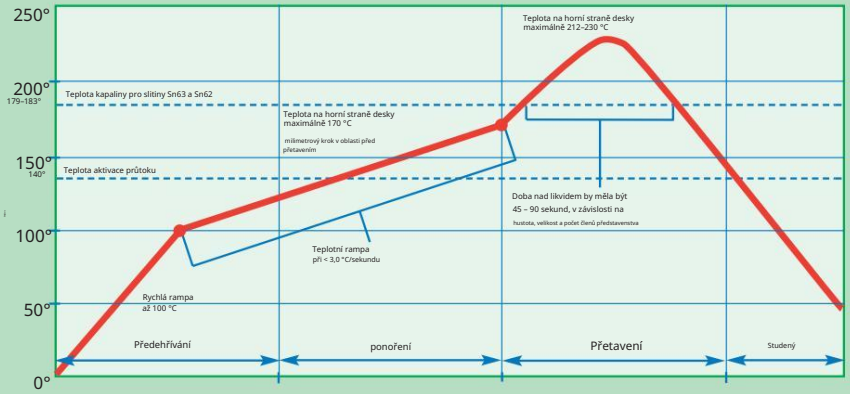
Pájecí pasta by měla být skladována při teplotě 3–8 °C (37–46 °F). F) aby
dosahuje maximální trvanlivosti v chladničce šest měsíců. Pasta
neotevřené, skladováno při pokojové teplotě 25 °C (77
F), bude mít trvanlivost jeden měsíc. Stříkačky a náplně
by měl být skladován svisle v chladničce s dávkovací špičkou směřující dolů.
Počkejte 4–8 hodin, než pájecí pasta dosáhne požadované teploty
provozní teplota 20–25 °C (68–77 °F). Uchovávejte nádobu s pastou
Utěsněnou pájecí pastu zahřívejte na provozní teplotu. NIKDY
NEZMRAZUJTE PRODANOU PASTU.

Doporučený profil

Tento profil je navržen tak, aby sloužil jako
výchozí bod pro optimalizaci
proces s použitím RMA-223. Chcete-li
lepších výsledků dosáhnete při vyprazdňování nebo
pro snížení tvorby dutin zvažte
s použitím větší namáčecí plochy
dlouhá (140-180 °C) po dobu 60-90
sekund, s rychlým předehříváním.
Pokud existují známky přilepení

Pro odvlhčování zvažte
snížení maximální teploty refluxu
nebo zkraťte dobu nad likvidem na
<60 sekund.

Profil pro slitiny Sn63 a Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC
Hlavní ulice 500, apartmá 18
P. O. Box 989
Deep River, CT 06417 ZDA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, mírně aktivní kalafunová pájecí pasta

Datový list produktu

Hlavní vlastnosti produktu

Klasifikace toku n ROL0

Výjimečné rozlišení tisku

n Vynikající smáčivost na většině povrchových úprav panelů

n Nízký výboj

Dlouhá životnost šablony

Široké procesní okno

V souladu s nařízením REACH

n Kompatibilní s dodanými tiskovými hlavami n Pájecí pasta k dispozici pro tisk a dávkování

Dostupné slitiny

Slitina	Teplota	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Obal

500gramové sklenice

700gramové kartuše

35- nebo 100gramové stříkačky
Kazety ProFlow

Výsledky testů

Test J-STD-004 ali další požadavky (jak je uvedeno)	Žádost o testování	Výsledek
Měděné zrcadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žádný průlom
Koroze	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez koroze
Kvantitativní halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemická migrace	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec po dobu <1 dekády (Nečištěné)
Povrchový izolační odpor 85 °C, 85% relativní vlhkost po dobu 168 hodin	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čištění)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom při 10 ot/min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisk: 200–275 Dávkování: 110–150
Vizuálně	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a volné kvůli srážkám
Dodržování předpisů pro konfliktní minerály	V souladu s Koalicí občanů elektronického průmyslu (EICC)	
Soulad s nařízením REACH	Články 33 a 67 nařízení (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje > 0,1 % hmotn./ hmotn. látky uvedené jako SVHC nebo jejíž použití v pájecích materiálech je omezeno.

Machine Translated by Google

RMA-223, mírně aktivní kalafunová pájecí pasta

Obsluha tiskárny

Následují obecné pokyny pro optimalizaci vaší šablonové tiskárny s RMA-223. V závislosti na požadavcích vašeho procesu, mohou být nutné určité úpravy.

Rychlost tisku: 25–100 mm/s

Tlak škrabky: 70–250 g/cm² čepele

Mazání pod šablonou: Jednou za 10–25 výtisků

ale pokud je to nutné

Distribuce nízkooxidových prášků Amtech

Velikost mikronů	Typ	Požadavky na prezentaci
45–75 µ	Tip 2	24 mil a více
25–45 µ	Tip 3	16–24 tisíc
20–38 µ	Tip 4	12–16 tisíc
15–25 µ	Tip 5	8–12 tisíc
5–15 µ	Tip 6	5–8 tisíc
2–11 µ	Tip 7	< 5 mil

Poznámka: Typ 6 a typ 7 nemusí být u některých slitin k dispozici. Jiné distribuce prášku jsou k dispozici na vyžádání.

Život šablony

> 8 hodin při relativní vlhkosti 30–45 % a teplotě 20–25 °C

~ 4 hodiny při relativní vlhkosti 45–75 % a teplotě 20–25 °C

Čištění

RMA-223 je mírně aktivní kalafunová pájecí pasta, kterou lze nechat na povrchu. na desce v mnoha SMT sestavách.

Pro aplikace vyžadující čištění lze RMA-223 čistit pomocí odstraňovače zbytků tavidla, jako například Inventec Disper 607 a Rozptýlit 610.

Skladování

Pájecí pasta by měla být skladována při teplotě mezi 3 při 8 °C (37–46 °C) F) pro udržení co nejdelší trvanlivosti v chladničce šest měsíců. Neotevřená pájecí pasta skladována při pokojové teplotě. teploty 25 °C (77 ° F), má trvanlivost jeden měsíc. Stříkačky a Náplně by měly být skladovány svisle v chladničce s dávkovačem. hrotem dolů. Počkejte 4–8 hodin, než pájecí pasta dosáhne Provozní teplota 20–25 °C (68–77 °F). Nádoba na páječku Během zahřívání pasty na pracovní teplotu ji udržujte zakrytou.

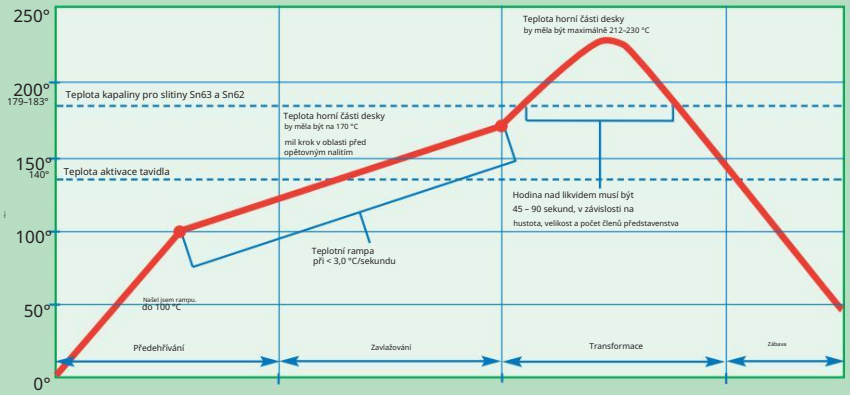
PÁJECÍ PASTU NIKDY NEZMRAZUJTE.

Doporučený profil

Tento profil je navržen jako výchozí bod pro optimalizace procesů pomocí RMA-223. Pro dosažení lepších výsledků při odstraňování výtoku nebo ke snížení nahromadění prachu, zvažte použití delšího namáčecí oblasti (140–180 °C) pro 60–90 sekund s rychlou fází předehřátí.

Pokud existují známky pájení odvlhčování, zvažte snížení maximální teplota přetavení nebo zkrácení doby nad likvidem po dobu <60 sekund.

Profil pro slitiny Sn63 a Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC
Hlavní ulice 500, apartmá 18
P.O. Box 989
Deep River, CT 06417 USA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300 Fax:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, mírně aktivní pájecí pasta na bázi kalafuny

Technické specifikace produktu

Hlavní vlastnosti produktu

Klasifikace proudění n ROL0

Definice výjimečného dojmu

Vynikající smáčivost na většině povrchových úprav panelů . Nízká tvorba dutin

Dlouhá životnost šablony

n Velké procesní okno

V souladu s nařízením REACH

n Kompatibilní s přiloženými tiskovými hlavami

K dispozici vysoce kvalitní pájecí pasta pro tisk a distribuci

Dostupné slitiny

Slitina	Teplota	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Obal

500gramové sklenice

700gramové kartuše

Stříkačky o objemu 35 nebo 100 gramů

Kazety ProFlow

Výsledky testů

Test J-STD-004 nebo další požadavky (jak je uvedeno)	Požadavek na test	Výsledek
Měděné zrcadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žádný průlom
Koroze	IPC-TM-650 : 2.6.15	L: Bez koroze
Kvantitativní halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05 %
Elektrochemická migrace	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: pád < 1 dekády (Nečištěno)
Povrchový izolační odpor 85 °C, 85% relativní vlhkosti po 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čištění)
Hodnota přílohy	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom při 10 ot/min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Náklad: 200–275 ks Distribuce: 110-150
Vizuální	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a volné srážky
Dodržování předpisů týkajících se konfliktních minerálů	V souladu s koalicí pro občanství elektronického průmyslu (EICC)	
Soulad s nařízením REACH	Články 33 a 67 nařízení (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje žádné látky > 0,1 % h/h uvedeno jako SVHC nebo jejichž použití je omezený počet svařovacích materiálů

Machine Translated by Google

RMA-223, mírně aktivní pájecí pasta na bázi kalafuny

Obsluha tiskárny

Zde je několik obecných tipů pro optimalizaci vašeho
šablonová tiskárna s RMA-223. Některé
V závislosti na požadavcích mohou být nutné úpravy
vašeho procesu.

Rychlost otiskování: 25-100 mm/s
Tlak škrabky: 70-250 g/cm čepele
Pod šablonou: jednou za 10 až 25 výtisků,
nebo v případě potřeby

Život v šablonách

> 8 hodin při 30–45 % relativní vlhkosti a 20–25 °C
~ 4 hodiny při 45–75 % relativní vlhkosti a 20–25 °C

Čištění

RMA-223 je mírně aktivní pájecí pasta na bázi kalafuny.
který lze ponechat na desce pro mnoho SMT sestav.
Pro aplikace vyžadující čištění lze použít RMA-223
čištěno pomocí produktů odstraňujících zbytky tavidla, jako je Inventec
Disperse 607 a Disperse 610.

Doporučený profil

Tento profil je navržen tak, aby sloužil jako bod
počínaje optimalizací procesu s
RMA-223. Pro dosažení nejlepších výsledků
z hlediska neplatnosti nebo snížení účinku
rozpadu, zvažte použití oblasti
Delší doba namáčení (140–180 °C)
po dobu 60 až 90 sekund s fází
rychlé předehřátí.
Pokud jsou na nich stopy svařování
Pro vyjmutí z formy zvažte snížení teploty.
maximální přetavení nebo snížení
doba nad likvidem < 60 sekund.

Distribuce nízkooxidových prášků Amtech

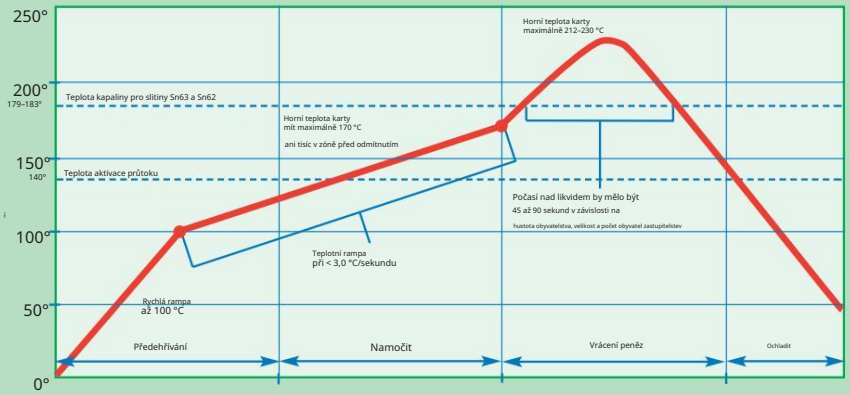
Velikost mikronů	Kužel	Požadavky na hřiště
45–75 µ	Typ 2	24 milionů a více
25–45 µ	Typ 3	16 až 24 milionů
20–38 µ	Typ 4	12 až 16 milionů
15–25 µ	Typ 5	8 až 12 milionů
5–15 µ	Typ 6	5 až 8 milionů
2–11 µ	Typ 7	< 5 milionů

Poznámka: Typy 6 a 7 nemusí být u některých slitin k dispozici.
Jiné distribuce prášku jsou k dispozici na vyžádání.

Skladování

Pájecí pasta musí být skladována při teplotě 3 až 8 °C (37 až 46 °F).
pro maximální trvanlivost šest měsíců v chladničce.
Neotevřená pájecí pasta, skladovaná při pokojové teplotě
(25 °C), lze skladovat jeden měsíc. Stříkačky a kartuše musí
Měly by být skladovány ve svislé poloze v chladničce, klopou dolů.
Nechte pájecí pastu zaschnout 4 až 8 hodin.
provozní teplota 20 až 25 °C (68 až 77 °F).
Během ohřevu mějte nádobu s pájecí pastou uzavřenou
Pájecí pasta. Pájecí pastu NIKDY NEZMRAZUJTE.

Profil pro slitiny Sn63 a Sn62



Revidováno 9. prosince 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
Hlavní ulice 500, byt 18
P. O. Box 989
Deep River, CT 06417 SAD

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, mírně aktivní pájecí pasta na bázi kalafuny

Datový list produktu

Klíčové vlastnosti produktu

Klasifikace toku ROL0

Výjimečná ostrost tisku

n Vynikající smáčivost na většině povrchových úprav desek n

Nízká tvorba pórů

Dlouhá životnost šablony

Široké procesní okno

V souladu s REACH

n Kompatibilní s dodanými tiskovými hlavami

n K dispozici je kvalitní pájecí pasta pro tisk a aplikaci

Dostupné slitiny

Slitina	Teplota	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Obal

500gramové sklenice

700gramové kartuše,

35gramové nebo 100gramové stříkačky
Kazety ProFlow

Výsledky testů

Test J-STD-004 nebo další požadavky (dle specifikace)	Žádost o testování	Výsledek
Měděné zrcadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žádný průlom
Koroze	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez koroze
Kvantitativní halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemická migrace	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Pokles za méně než 1 desetiletí (Nečištěno)
Povrchový izolační odpor 85 °C, 85% relativní vlhkost @ 168 hodin	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čištění)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom při 10 ot./min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisk: 200-275 Dávkování: 110-150
Vizuálně	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a volné ze srážek
Dodržování předpisů pro konfliktní minerály	V souladu s Koalicí pro občanská práva elektronického průmyslu (EICC)	
Soulad s nařízením REACH	Články 33 a 67 nařízení (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje látky >0,1 % hmotn./hmotn. které jsou uvedeny jako SVHC nebo jejichž použití v pájecích materiálech je omezeno

Machine Translated by Google

RMA-223, mírně aktivní pájecí pasta na bázi kalafuny

Obsluha tiskárny

Následují obecné pokyny pro optimalizaci jehličkové tiskárny s RMA-223. Na základě vašich požadavků mohou být provedeny určité úpravy. procesní požadavky.

Rychlost tisku: 25–100 mm/s

Tlak gumové špachtle: špachtle 70-250 g/cm²

Mazání pod šablonou: Jednou za 10–25 výtisků nebo dle potřeby

Život šablony

> 8 hodin při relativní vlhkosti 30–45 % a teplotě 20–25 °C

~ 4 hodiny při relativní vlhkosti 45–75 % a teplotě 20–25 °C

Čištění

RMA-223 je mírně aktivní kalafunová pájecí pasta, kterou lze ponechat na desce pro mnoho SMT sestav. Pro aplikace vyžadující čištění lze RMA-223 vyčistit s odstraňovači zbytků tavidla, jako je Inventec Disperze 607 a Disperze 610.

Distribuce prášku s nízkým obsahem oxidů od společnosti Amtech

Velikost mikronů	Tip	Požadavky na prezentaci
45–75 µ	Tip 2	24 mil a více
25–45 µ	Tip 3	16–24 tisíc
20–38 µ	Tip 4	12–16 tisíc
15–25 µ	Tip 5	8–12 tisíc
5–15 µ	Tip 6	5–8 tisíc
2–11 µ	Tip 7	< 5 mil

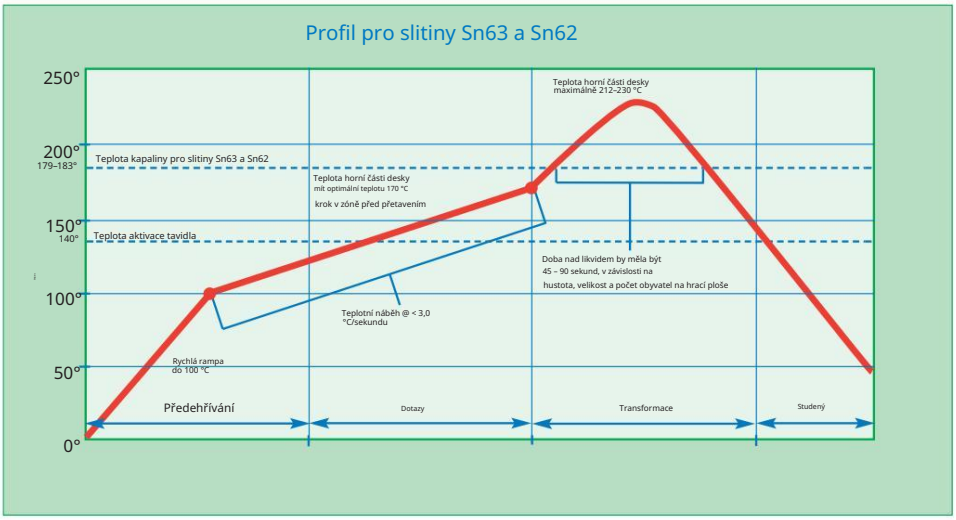
Poznámka: Typ 6 a typ 7 nemusí být k dispozici u některých slitin. Jiné distribuce prášku jsou k dispozici na vyžádání.

Skladování

Pájecí pasta by měla být skladována při teplotě 3–8 °C (37–46 °F). F) k dosažení maximální trvanlivosti v chladničce šest měsíců. Neotevřená pájecí pasta skladována při pokojové teplotě teploty, 25 °C (77 °F) bude mít trvanlivost jeden měsíc. Stříkačky a kartuše by měly být skladovány ve svislé poloze v chladničce s hrotem pro dávkování směrem dolů. Nechte 4–8 hodin působit, aby pájecí pasta zatuhla dosáhne provozní teploty 20–25 °C (68–77 °F). Uchovávejte zavřenou nádobu s pájecí pastou během zahřívání pájecí pasty provozní teplota. PÁJECÍ PASTU NIKDY NEZMRAZUJTE.

Doporučený profil

Tento profil je navržen jako výchozí bod pro optimalizaci procesů s využitím RMA-223. Pro dosažení lepších výsledků s odstraněním kazů nebo zmenšením usazování vodního kamene, zvažte použití delší namáčecí zóny (140–180 °C) po dobu 60–90 sekund, rychlým předehřátím. Pokud existují známky pájení odvlhčování, zvažte snížení maximální teplota přetavení nebo snížení doba nad likvidem na <60 sekund.



Revidováno 9. prosince 2015.

Machine Translated by Google

INVENTEC
Hlavní ulice 500, apartmá 18
P. O. Box 989
Deep River, Connecticut 06417 USA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300 Fax:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Mírně aktivní lepidlo na bázi kalafunové pryskyřice

Produktový list

Hlavní vlastnosti produktu

- Klasifikace průtoku ROL0
- Vynikající čistota tisku
- Vynikající smáčivost na většině povrchových úprav desek
- Nízká smáčivost
- Dlouhá životnost šablony
- Široké procesní okno
- Splňuje normu REACH
- Kompatibilní s přiloženými tiskovými hlavami
- K dispozici je pájecí pasta v kvalitě pro tisk a dávkování

Dostupné slitiny

Slitina	Teplota	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Balení

500gramové sklenice

700gramové kartuše

35 nebo 100 gramové stříkačky, kartuše

ProFlow

Výsledky testů

test J-STD-004 nebo další požadavky (jak je uvedeno)	Požadavek na test	Výsledek
Bronzové zrcadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žádný významný objev
Koroze	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez koroze
Kvantitativní halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemická migrace	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 dekáda poklesu (bez čištění)
Povrchový izolační odpor 85 °C, 85% relativní vlhkost při 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čištění)
Hodnota pro kotvení	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g.
Viskozita - Malcom při 10 ot./min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisk: 200-275 Dávkování: 110-150
Optický	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Čisté a volné z deště
Dodržování předpisů pro konfliktní minerály	Soulad s koalicí pro občanství elektronického průmyslu (EICC)	
Soulad s nařízením REACH	Články 33 a 67 nařízení (ES) č. 1907/2006	Neobsahuje látku >0,1 % hmotn./hmotn., která je uvedena jako SVHC nebo má omezené použití v lepidlech.

Machine Translated by Google

RMA-223, Mírně aktivní lepidlo na bázi kalafunové pryskyřice

Obsluha tiskárny

Zde jsou obecné pokyny pro optimalizaci tiskárny:
šablonu s RMA-223. Mohou být nutné určité úpravy.
úpravy v závislosti na požadavcích vašeho procesu.

Rychlost tisku: 25–100 mm/s.
Tlak čepele: 70-250 g/cm čepele
Pod šablonou: Jednou za 10–25 výtisků
nebo dle potřeby

Život šablony

> 8 hodin při relativní vlhkosti 30–45 % a teplotě 20–25 °C

~ 4 hodiny při relativní vlhkosti 45–75 % a teplotě 20–25 °C

Čištění

RMA-223 je kalafunová mírně aktivní pájecí pasta, která dokáže
zůstat na desce pro mnoho SMT sestav.
Pro aplikace vyžadující čištění lze RMA-223 vyčistit
pomocí produktů pro odstraňování zbytků tavidla, jako například
Inventec Disper 607 a Disper 610.

Distribuce nízkooxidových prášků Amtech

Velikost Malá	Typ	Požadavky na pole
45–75 µ	Typ 2	24 milionů a více
25–45 µ	Typ-3	16–24 milionů
20–38 µ	Typ 4	12–16 milionů
15–25 µ	Typ-5	8–12 milionů
5–15 µ	Typ-6	5–8 milionů
2–11 µ	Typ-7	< 5 milionů

Poznámka: Typy 6 a 7 nemusí být u některých slitin k dispozici.
Jiné distribuce prášku jsou k dispozici na vyžádání.

Skladování

Pájecí pasta by měla být skladována při teplotě 3–8 °C

F) pro maximální trvanlivost v chladničce, šest měsíců. Neotevřená pasta C (37-46 °

Pájecí prostředek skladovaný při pokojové teplotě 25 °C
(77 °F) má trvanlivost jeden měsíc. Stříkačky a náplně musí
Skladujte svisle v chladničce s dávkovacím koncem směrem dolů.
Nechte pájecí pastu zahřát 4–8 hodin
Provozní teplota 20–25 °C (68–77 °F). Uchovávejte nádobu s pastou
pájka utěsněna při zahřívání pájecí pasty na
provozní teplota. NIKDY NEZMRAZUJTE PRODANOU PASTU.

Doporučený profil

Tento profil je navržen tak, aby
sloužit jako výchozí bod pro
optimalizace procesů
pomocí RMA-223. K dosažení
lepší výsledky s vysáváním nebo
snížit selhání, zvážit
možnost využití větší zóny
namáčení (140–180 °C) po dobu 60–90 sekund s rychlým předehřátím.
Pokud se objeví známky svařování
pro odčervení zvažte možnost
snížení maximální teploty
reflux nebo zkrátit dobu nad liquidus na <60
sekund.



Machine Translated by Google

INVENTEC

Hlavní ulice 500, byt 18
P. O. Box 989

Deep River, CT 06417 USA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, těstoviny lutownicza Rosin Middle Active

Datový list produktu

Klíčové vlastnosti produktu

Klasifikace proudu ROL0

n Výjimečné rozlišení tisku

n Vynikající smáčení většiny povrchů desek n Nízké nánosy prázdná místa

n Dlouhá životnost šablony

Široké procesní okno

Shoda s nařízením REACH

n Kompatibilní s uzavřenými tiskovými hlavami

n K dispozici je potisknutelná a dávkovatelná pájecí pasta

Dostupné slitiny

Zastávka	Teplota	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Obal

500gramové sklenice

700gramové kartuše

Stříkačky 35 nebo 100 gramů

Kazety ProFlow

Výsledky testů

Test J-STD-004 nebo další požadavky (dle specifikace)	Požadavky na testování	Výsledek
Měděné zrcadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žádný průlom
Koroze	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez koroze
Kvantitativní halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05 %
Elektrochemická migrace	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 dekáda mého rýče (Nečištěné)
Povrchový izolační odpor 85 °C, 85% relativní vlhkost po 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čištění)
Hodnota zásobníku	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom při 10 ot/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisk: 200–275 Dávkování: 110-150
Vizuální	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a volné z atmosférických srážek
Dodržování předpisů pro konfliktní minerály	Soulad s předpisy Koalice pro občanství elektronického průmyslu (EICC)	
Soulad s nařízením REACH	Články 33 a 67 nařízení (Zákon č. 1907/2006)	Neobsahuje látky >0,1 % hmotn./hmotn. ve kterém je uveden jako SVHC nebo jejichž použití v pájecích materiálech je omezeno

Machine Translated by Google

RMA-223, těstoviny lutownicza Rosin Middle Active

Obsluha tiskárny

Níže uvádíme několik obecných pokynů pro optimalizaci.
šablonová tiskárna s RMA-223. V závislosti na
procesních požadavků, mohou být nutné určité úpravy.

Rychlost tisku: 25–100 mm/s.
Tlak stěrky: 70-250 g/cm stěrky
Čištění pod šablonou: Každých 10–25 výtisků
nebo dle potřeby

Stereotypní život

> 8 hodin při relativní vlhkosti 30–45 % a teplotě 20–25 °C

~4 hodiny při relativní vlhkosti 45–75 % a teplotě 20–25 °C

Čištění

RMA-223 je mírně aktivní pájecí pasta Rosin, kterou lze
ponecháno na desce pro vícenásobnou SMT montáž.
Pro aplikace vyžadující čištění lze použít RMA-223
očistěte prostředky pro odstraňování zbytků tavidla,
jako Inventec Disper 607 a Disper 610.

Doporučený profil

Tento profil má sloužit jako výchozí bod pro
optimalizace procesů pomocí
RMA-223. Pro lepší výsledky v
rozsah vytváření prázdných prostorů nebo
omezit tvorbu nánosů náhrobků,
je třeba zvážit delší užívání
namáčecí zóny (140–180 °C) po dobu 60–90
sekund s rychlým předehříváním.
Pokud jsou patrné stopy pájení
pro odvlhčování zvažte snížení
maximální teplota průtoku nebo
zkrácení doby nad teplotou likvidu
do <60 sekund.

Distribuce nízkooxidových prášků Amtech

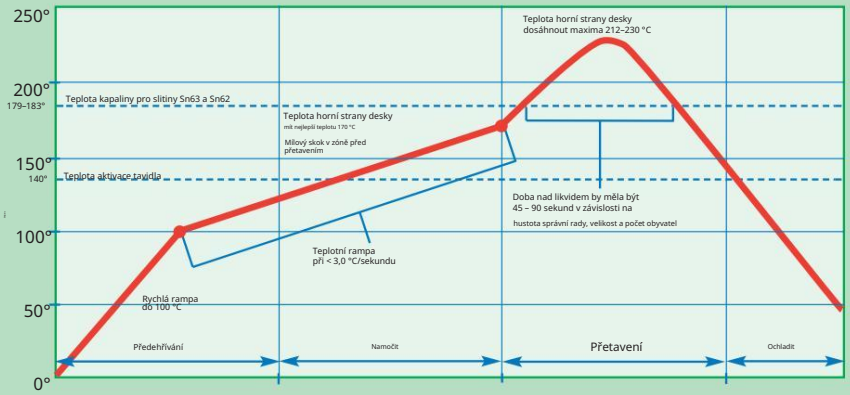
Velikost mikronů	Typ	Požadavky na hřiště
45–75 µ	Typ 2	24 milionů a více
25–45 µ	Typ 3	16–24 tisíc
20–38 µ	Typ 4	12–16 tisíc
15–25 µ	Typ 5	8–12 tisíc
5–15 µ	Typ-6	5–8 tisíc
2–11 µ	Typ-7	< 5 mil

Poznámka: Slitiny typu 6 a 7 nemusí být pro některé slitiny k dispozici.
Jiné distribuce prášku jsou k dispozici na vyžádání.

Skladování

Pájecí pasta by měla být skladována při teplotě 3-8 °C
(37–46 ° F) pro dosažení maximální trvanlivosti v
Skladujte v chladničce šest měsíců. Neotevřená pájecí pasta
skladováno při pokojové teplotě 25 °C (77 ° F) bude
Měla jeden měsíc trvanlivosti. Stříkačky a náplně
by měl být skladován v chladničce ve svislé poloze špičkou nahoru
s dávkovací tryskou směřující dolů. Počkejte 4–8 hodin, než pasta ztuhne.
páječka dosáhne provozní teploty 20–25 °C (68–77 °F). Nádoba
s pájecí pastou by měly být během
zahřátím pasty na provozní teplotu. PÁJECÍ PASTU NIKDY
NEZMRAZUJTE.

Profil pro slitiny Sn63 a Sn62



Upraveno 9. prosince 2015

Machine Translated by Google

INVENTEK
Hlavní ulice 500, apartmá 18
P. O. Box 989
Deep River, Connecticut 06417 USA

Bezplatná linka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pájecí pasta na bázi kalafuny s nízkou reaktivitou

Datový list produktu

Hlavní vlastnosti

produktu Klasifikace průtoku n ROL0

n Výjimečné rozlišení tisku

n Vynikající smáčivost na většině typů deskových povrchů n

Nízká kavitace

n Dlouhá životnost šablony

Široké procesní okno

V souladu s REACH

n Kompatibilní s dodanými tiskovými hlavami

n K dispozici je pájecí pasta v tiskové a dávkovací kvalitě

Dostupné slitiny

Slitina	Teplota	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Obal

500gramové sklenice

700gramové patrony

Stříkačky o objemu 35 nebo 100 gramů

Kazety ProFlow

Výsledky testů

test J-STD-004 nebo další požadavky (dle specifikace)	Požadavek na test	Výsledek
Měděné zrcadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Žádný průlom
Koroze	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez koroze
Kvantitativní halogenidy	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemická migrace	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: pokles <1 dekáda (nečištěný)
Povrchový izolační odpor 85 °C, 85% relativní vlhkost @ 168 hodin	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čištění)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom při 10 ot./min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Známka: 200-275 Dávkování: 110-150
Vizuálně	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a volné ze srážek
Dodržování předpisů pro konfliktní minerály	Splňuje požadavky Koalice pro občanství elektronického průmyslu (EICC)	
Soulad s nařízením REACH	Články 33 a 67 nařízení (EO) č. 1907/2006	Neobsahuje látku >0,1 % w/w, který je uveden jako SVHC nebo jehož použití v pájecích materiálech je omezeno.

Machine Translated by Google

RMA-223, Pájecí pasta na bázi kalafuny s nízkou reaktivitou

Práce s tiskárnou

Následují obecné pokyny pro optimalizaci šablonové tiskárny s RMA-223. Na základě požadavkům vašeho procesu.

Rychlost tisku: 25–100 mm/s

Tlak gumové špachtle: 70-250 g/cm² na čepel

Otírání pod šablonou: Každých 10–25 výtisků nebo v případě potřeby

Životnost šablony

> 8 hodin při relativní vlhkosti 30–45 % a teplotě 20–25 °C

~ 4 hodiny při relativní vlhkosti 45–75 % a teplotě 20–25 °C

Čištění

RMA-223 je středně aktivní kalafunová pájecí pasta, kterou lze ponecháno na desce pro mnoho SMT sestav. Pro aplikace vyžadující čištění lze RMA-223 čistit pomocí odstraňovače zbytků tavidla, jako například Inventec Disper 607 a Disper 610.

Distribuce nízkooxidového prášku Amtech

Velikost mikronů	Typ	Požadavky na terén
45–75 µ	Typ 2	24 mil a více
25–45 µ	Typ 3	26–36 km
20–38 µ	Typ 4	12–16 mil
15–25 µ	Typ 5	8–12 mil
5–15 µ	Typ 6	5–8 mil
2–11 µ	Typ-7	< 8 km

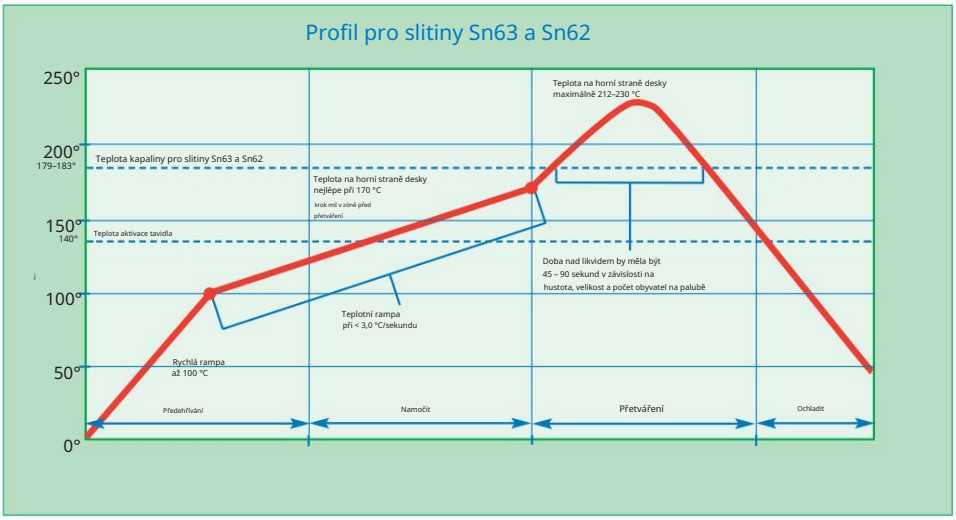
Poznámka: Typ 6 a typ 7 nemusí být u některých slitin k dispozici.
Jiné distribuce prášku jsou k dispozici na vyžádání.

Skladování

Pájecí pasta by měla být skladována při teplotě 3–8 °C (37–46 °F). F), aby se dosáhlo maximální trvanlivosti v chladničce šest měsíců. Neotevřená pájecí pasta skladovaná při pokojové teplotě (25 °C) C) bude mít trvanlivost jeden měsíc. Stříkačky a náplně by měl být skladován svisle v chladničce s dávkováním trysku dolů. Nechte pastu 4–8 hodin zaschnout. 25 °C (68–77 °F). Nádobu s pastou uchovávejte při teplotě 20– zavřený během zahřívání na provozní teplotu. NIKDY ZMRAZTE PASTU NA UZENÍ.

Doporučený profil

Tento profil má sloužit jako výchozí bod pro optimalizaci procesů pomocí RMA-223. Pro dosažení lepšího dobré výsledky při odstraňování kazů nebo omezit tvorbu náhrobků, zvažte použití delšího namáčecí zóna (140–180 °C) pro 60–90 sekund, s rychlým předehříváním. Pokud jsou zde stopy pájky odvlhčování, zvažte snížení maximální teplota tání nebo zkrátit čas nad likvidem na <60 sekundy.



Revidováno 9. prosince 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, 18. lakosztály
989. postafiók
Deep River, CT 06417, Amerikai Egyesült Államok

Díjmentes szám: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin enyhén aktív forrasztópaszta

Termékadatlap

Termék kiemelt jellemzői

n ROL0 fluxus osztályozás

Kivételes nyomtatási felbontás

n Kiváló nedvesedés a legtöbb kartonfelületen n Alacsony páratartalom

Hosszú sablonélettartam

Széles folyamatablak

REACH -megfelelőség

n Kompatibilis a zárt nyomtatófejekkel

Nyomtatásra és adagolásra alkalmas forrasztópaszta kapható

Elérhető ötvözetek

	Hőmérséklet	Hőmérséklet °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Csomagolás

500 grammos üvegek

700 grammos patronok

35 vagy 100 grammos fecskendők

ProFlow kazetták

Teszteredmények

J-STD-004 teszt vagy egyéb követelmények (ahogy leírtuk)	Vizsgálati követelmény	Eredmény
Réz tükör	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nincs áttörés
Korrózió	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nincs korrózió
Mennyiségi halogenidek	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokémiai migráció	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 évtizedes csökkenés (Nem tisztított)
Felületi szigetelési ellenállás 85 ° C, 85% relatív páratartalom 168 órán keresztül	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (tisztítás nélkül)
Tapadási érték	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viszkozitás - Malcom @ 10 RPM/25 ° C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Nyomtatás: 200-275 Adagolás: 110-150
Vizuális	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Tiszta és ingyenes csapadéktól
Konfliktusos ásványkincsek megfelelősége	Elektronikus Ipari Polgári Koalíció (EICC) megfelelőség	
REACH-megfelelőség	A rendelet 33. és 67. cikke 1907/2006/EK rendelet	Nem tartalmaz 0,1% t/t-nál nagyobb mennyiségű, különös aggodalomra okot adó anyagként (SVHC) felsorolt vagy forrasztóanyagokban való felhasználásra korlátozott anyagot

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin enyhén aktív forrasztópaszta

Nyomtató működése

Az alábbiakban általános irányelveket talál a sablonnyomtató RMA-223-mal történő optimalizálásához. A folyamatkövetelményektől függően bizonyos módosításokra lehet szükség.

Nyomtatási sebesség: 25-100 mm/s
Lehúzónyomás: 70-250 g/cm penge
Sablon alatti törlés: 10-25 nyomatként egyszer, vagy szükség szerint

Stencil Life

> 8 óra 30-45% relatív páratartalom és 20-25 ° C mellett

~ 4 óra 45-75% relatív páratartalom és 20-25 ° C mellett

Tisztítás

Az RMA-223 egy enyhén aktív gyantás forrasztópaszta, amely számos SMT szerelvényhez a panelen hagyható. Tisztítást igénylő alkalmazásokhoz az RMA-223 fluxusmaradvány-eltávolítókkal, például Inventec Disper 607 és Disper 610 termékekkel tisztítható.

Amtech alacsony oxidtartalmú por forgalmazása

Mikron méret	Típus	Pályakövetelmények
45-75µ	2. típusú	24 millió és felette
25-45µ	3. típus	16-24 ezer
20-38µ	4-es típus	12-16 ezer
15-25µ	5-ös típus	8-12 ezer
5-15µ	6-os típus	5-8 ezer
2-11µ	7-es típus	< 5 millió

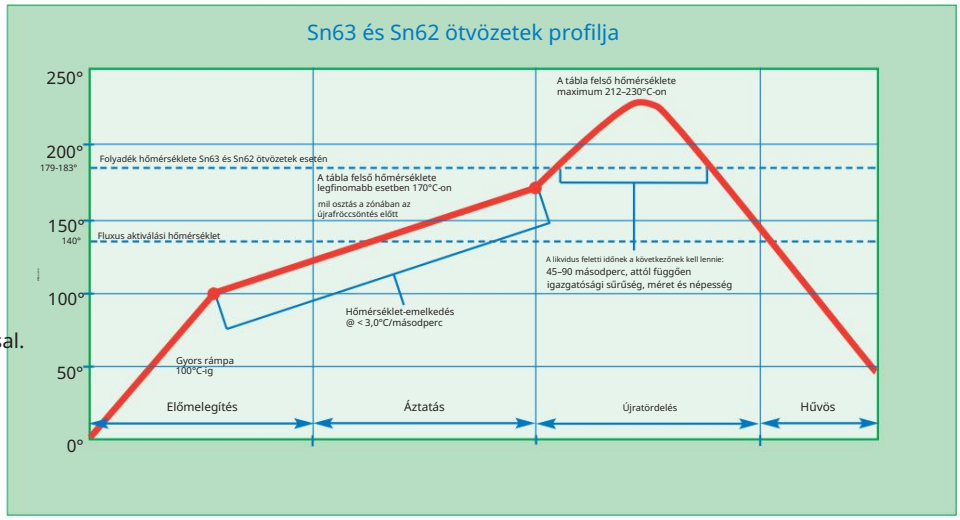
Megjegyzés: Előfordulhat, hogy a 6-os és 7-es típus bizonyos ötvözetekben nem érhető el.
Egyéb por kiszerelések kérésre elérhetők.

Tárolás

A forrasztópasztát 3-8 ° C (37-46 ° F) között kell tárolni a maximális, hat hónapos hűtőszekrényben történő eltarthatóság eléréséhez. A bontatlan forrasztópaszta szobahőmérsékleten, 25 ° C-on (77 ° F) tárolva egy hónapig eltartható. A fecskendőket és a patronokat függőlegesen, az adagolócsúccsal lefelé kell tárolni a hűtőszekrényben. Hagyjon 4-8 órát, amíg a forrasztópaszta eléri a 20-25 ° C (68-77 ° F) üzemi hőmérsékletet. A forrasztópaszta üzemi hőmérsékletre való melegítése közben tartsa lezárva a forrasztópaszta tartályát. SOHA NE FAGYASSZA LE A FORRÓPASZTÁT.

Ajánlott profil

Ez a profil kiindulópontként szolgál az RMA-223 felhasználásával végzett folyamatoptimalizáláshoz. A jobb eredmények elérése érdekében a vödörképződéssel vagy a sírkövesedés csökkentésével érdemes hosszabb áztatási zónát (140-180 ° C) használni 60-90 másodpercig, gyors előmelegítési szakaszzal. Ha forrasztásra utaló jelek vannak Nedvességmentesítés esetén érdemes lehet csökkenteni a csúcs újraömlési hőmérsékletet, vagy csökkenteni a likvidusz feletti időt <60 másodpercre.



Módosítva: 2015. december 9.

Gépi fordítás a Google-lal

INVENTEC

500 Main Street, 18. lakosztály
989. postafiók

Deep River, CT 06417, Amerikai Egyesült Államok

Díjmentes szám: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, gyanta, enyhén aktív forrasztópaszta

Termékadatlap

Termék kiemelt jellemzői

n ROL0 fluxus osztályozás

Kivételes nyomtatási felbontás

Kiváló nedvesítés a legtöbb lemezfelületen

Alacsony porozitás

A sablon hosszú élettartama

Széles folyamatablak

REACH -konform

Kompatibilis a zárt nyomtatófejekkel

Forrasztópaszta nyomtatási és adagolóminőségben kapható

Elérhető ötvözetek

	Hőmérséklet °C	Hőmérséklet °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Csomagolás

500 grammos üvegek

700 grammos patronok

35 vagy 100 grammos fecskendők

ProFlow-kazetták

Teszteredmények

J-STD-004 teszt vagy egyéb követelmények (ahogy leírtuk)	Vizsgálati követelmény	Eredmény
réztükör	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nincs áttörés
Korrózió	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nincs korrózió
Mennyiségi halogenid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokémiai migráció	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 évtizednyi hulladék (Nincs tisztítva)
Felületi szigetelési ellenállás 85 °C-on, 85% relatív páratartalom 168 órán át	IPC-TM-650: 2.6.3.7	H: ÿ100 Mÿ (tisztítás nélkül)
Ragadási érték	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramm
Viszkozitás – Malcolm 10 fordulat/perc/25 °C-on (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Nyomtatás: 200-275 Beküldés: 110-150
Vizuális	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Tiszta és ingyenes csapadékon keresztül
Konfliktusos ásványkincsekre vonatkozó szabályozások betartása	Összhangban az Elektronikus Ipari Polgári Koalícióval (EICC)	
REACH-megfelelőség	Az 1907/2006/EK rendelet 33. és 67. cikke	Nem tartalmaz 0,1%-nál nagyobb mennyiségű anyagot % (t/t), amelyek SVHC-ként vannak felsorolva, vagy amelyekre vonatkozóan Forrasztóanyagokban való felhasználása korlátozott.

Machine Translated by Google

RMA-223, gyanta, enyhén aktív forrasztópaszta

Nyomtató működése

Az alábbiakban általános optimalizálási irányelveket talál.
a sablonnyomtató RMA-223-mal. Attól függően, hogy

A folyamatkövetelmények bizonyos kiigazításokat igényelhetnek.
Szükséges lehet.

Nyomtatási sebesség: 25–100 mm/s

Lehúzónyomás: 70–250 g/cm² gumi

Törölje át a sablon alatt: 10-25 nyomatként egyszer,
vagy szükség szerint

Amtech Alacsony Oxidtartalmú Porok Forgalmazása

mikron méret	Típus	Parkolóhely-követelmények
45-75µ	2. típus	24 millió és több
25-45µ	3. típus	16-24 millió
20-38µ	4. típus	12-16 millió
15-25µ	5. típus	8-12 millió
5-15µ	6. típus	5-8 millió
2-11µ	7. típus	< 5 millió.

Megjegyzés: Előfordulhat, hogy a 6-os és 7-es típus bizonyos ötvözetekben nem érhető el.
Egyéb por kiszerelések kérésre elérhetők.

Sablon élettartama

> 8 óra 30–45% relatív páratartalom és 20–25°C mellett

~ 4 óra 45–75% relatív páratartalom és 20–25°C mellett

tisztítás

Az RMA-223 egy enyhén aktív gyantás forrasztópaszta, amelyet számos SMT alkalmazásban használnak.

Az alkatrészek a nyomtatott áramköri lapon maradhatnak.

Tisztítást igénylő alkalmazásokhoz az RMA-223 használható.

folyasztószer-maradvány-eltávolítókkal, például Inventec Disper 607-tel

és a Disper 610-et meg kell tisztítani.

tárolás

A forrasztópasztát 3–8 °C (37–46 °F) között kell tárolni.

a hűtőszekrényben legfeljebb hat hónapig eltartható

elérhetetlen. A bontatlan forrasztópaszta szobahőmérsékletű (25

C) Felhasználhatósági idő: egy hónap. A fecskendőket és a patronokat

Függőlegesen tárolandó hűtőszekrényben, az adagolócsúccsal lefelé.

Tárolás. Várjon 4–8 órát, amíg a forrasztópaszta elkészül.

20–25 °C (68–77 °F) üzemi hőmérséklet elérése

Tartsa zárva a forrasztópaszta tartályát, amíg a forrasztópaszta üzemi hőmérsékletre

melegszik. FORRÓPASZTA

SOHA NE FAGYASSZA LE.

Ajánlott profil

Ez a profil kiindulópontként szolgál a következőkhöz:

Folyamatoptimalizálás RMA-223 segítségével.

A jobb eredmények elérése érdekében

az üregképződés eléréséhez, vagy a

A sírkövek képződésének csökkentése érdekében a következőket kell tennie:

hosszabb áztatózóna (140–180

°C) 60–90 másodpercig egy

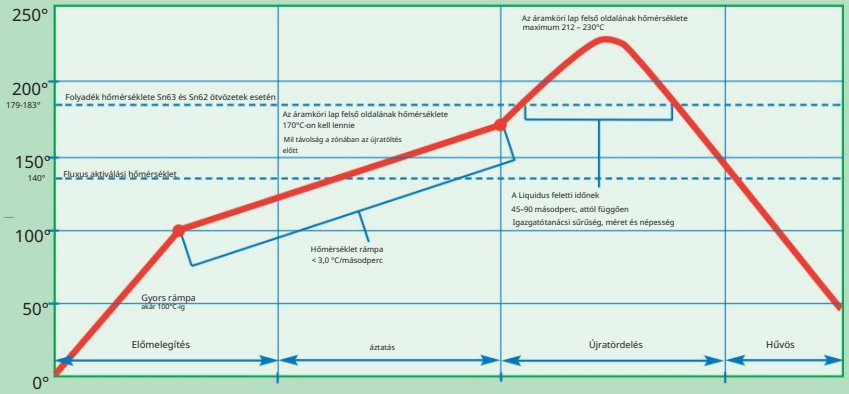
Használjon gyors előmelegítési fázist.
Ha forrasztóanyag van jelen

Szétválasztás: Fontolja meg a csökkentését

maximális reflow hőmérséklet vagy

az idő csökkentése a likvidushoz képest
<60 másodperc alatt.

Sn63 és Sn62 ötvözetek profilja



Módosítva: 2015. december 9.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18 PO Box 989

Deep River, CT 06417, Amerikai Egyesült Államok

Díjmentes szám: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Mérsékelten aktív gyanta forrasztópaszta

Terméklap

Fő termékjellemzők

Áramlási osztályozás n ROL0

Kivételes nyomtatási felbontás

Kiváló nedvesítés a legtöbb kartonfelületen

Alacsony pórusképződés

Hosszú sablonélettartam

Széles folyamatablak

REACH- kompatibilis

Kompatibilis a mellékelt nyomtatófejekkel n Forrasztópaszta kapható nyomtatáshoz és adagoláshoz

Elérhető ötvözetek

	Hőmérséklet °C	Hőmérséklet °F
63Sn	183	361
37 Pb 62Sn/36 Pb/ 2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 179 – 183	354 354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Csomagolás

500 grammos poharak

700 grammos töltelékek

35 vagy 100 grammos fecskendők

ProFlow patronok

Teszteredmények

J-STD-004 teszt vagy egyéb követelmények (a felsoroltak szerint)	Vizsgálati követelmény	Eredmény
Réz tükör	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nincs áttörés
Korrózió	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nincs korrózió
Mennyiségi halogenidek	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokémiai migráció	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Csökkenés <1 évtizeddel (Tisztítatlan)
Felületi szigetelési ellenállás 85°C, 85% relatív páratartalom 168 óra elteltével	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (tisztítás nélkül)
Ragadási érték	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramm
Viszkozitás - Malcom 10 fordulat/perc/25 °C-on ($x10^3$ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Nyomtatás: 200-275 Adagolás: 110-150
Vizuális	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Tiszta és ingyenes csapadéktól
Konfliktusos ásványkincsek megfelelősége	Az Elektronikus Ipari Polgári Koalícióval (EICC) összhangban	
REACH-megfelelőség	Az 1907/2006/EK rendelet 33. és 67. cikke	Nem tartalmaz 0,1%-nál nagyobb mennyiségű anyagot amely SVHC-ként van felsorolva, vagy amelynek forrasztóanyagokban való felhasználása korlátozott.

Machine Translated by Google

RMA-223, Mérsékelten aktív gyanta forrasztópaszta

Nyomtató működése

Az alábbiakban általános irányelveket talál a sablonnyomtató optimalizálásához:
RMA-223-mal. A folyamatkövetelményei alapján
némi kiigazításra lehet szükség.

Nyomtatási sebesség: 25 - 100 mm/s
Lehúzónyomás: 70 – 250 g/cm lehúzófelület
Sablon alatti áttörlés: 10-25 nyomatként egyszer
vagy szükség szerint

Sablon élettartama

> 8 óra 30–45% relatív páratartalom és 20–25 °C között
~ 4 óra 45–75% relatív páratartalom és 20–25 °C között

Tisztítás

Az RMA-223 egy enyhén aktív gyanta forrasztópaszta, amely
sok SMT összeállításban a táblán marad.
Tisztítást igénylő alkalmazásokban az RMA-223 tisztítható
folyasztószer-maradvány-eltávolítók, például Inventec Disper használatával
607 a Disperse 610.

Amtech alacsony oxidtartalmú por forgalmazása

Méret mikronban	Típus	Játszótéri követelmények
45-75µ	2. típus	24 mérföld és több
25-45µ	3. típus	16 – 24 ezer
20-38µ	4-es típus	12 – 16 ezer
15-25µ	5-ös típus	8-12 ezer
5-15µ	6-os típus	5-8 ezer
2-11µ	7-es típus	< 5 millió

Megjegyzés: Előfordulhat, hogy a 6-os és 7-es típus nem minden ötvözetben kapható.
Egyéb por kiszerelések kérésre elérhetők.

Tárolás

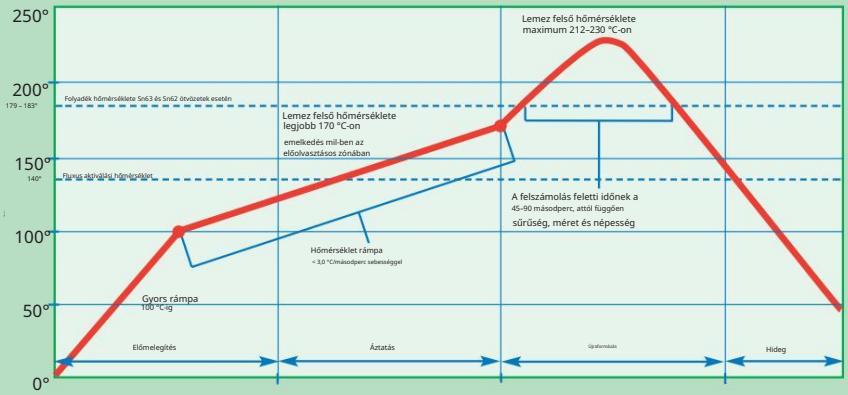
A forrasztópasztát 3-8°C között kell tárolni.
(37 – 46° F) a hűtőszekrényben való maximális eltarthatóság elérése érdekében hat
hónap. Bontatlan forrasztópaszta szobahőmérsékleten tárolva
hőmérséklet, 25 °C (77 ° F) egy hónapig eltartható. Fecskendők és
A patronokat függőlegesen, az adagolóval együtt hűtőszekrényben kell tárolni.
döntse le. Hagyja 4-8 órát kötni a forrasztópasztával.
elérte a 20–25 °C-os üzemi hőmérsékletet (68–77 ° F). Alatt
Tartsa a forrasztópasztát melegen üzemi hőmérsékleten
A forrasztópaszta tartályát tartsa zárva. SOHA ne nyissa ki a forrasztópasztát.
NE FAGYASSZA LE.

Ajánlott profil

Ez a profil kiindulópontként szolgál
a folyamatok optimalizálásához
RMA-223. Jobb eredmények érdekében
üregek eltávolításakor vagy csökkentése érdekében
Sírkövek készítésekor érdemes hosszabbat használni
áztató zóna (140 – 180 °C) alatt
60-90 másodperc gyors előmelegítéssel.

Ha forrasztásra utaló jelek vannak
párátlanítás esetén érdemes lehet csökkenteni a maximális
reflow hőmérséklet vagy lerövidíti az időt
folyadék felett <60 másodpercig.

Sn63 és Sn62 ötvözetek profilja



Módosítva: 2015. december 9.

Gépi fordítás a Google-lal

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18 PO Box 989

Deep River, CT 06417, Amerikai Egyesült Államok

Díjmentes szám: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin enyhén aktív forrasztópaszta

Terméklap

Fő termékjellemzők

Áramlási osztályozás n ROL0

Kivételes nyomtatási élesség

Kiváló nedvesítés a legtöbb kartonfelületen

Alacsony porozitás

Hosszú sablonélettartam

Széles folyamatablak

A REACH rendelettel összhangban

n Kompatibilis a mellékelt nyomtatófejekkel n

Forrasztópaszta nyomtatáshoz és adagoláshoz

Elérhető ötvözetek

Ötvözet	Hőmérséklet °C	Hőmérséklet °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Csomagolás

500 grammos üvegek

700 grammos patronok

35 vagy 100 grammos fecskendők

ProFlow patronok

Teszteredmények

J-STD-004 teszt vagy egyéb követelmények (a megadottak szerint)	Tesztkérés	Eredmény
Réz tükör	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nincs áttörés
Korrózió	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nincs korrózió
Mennyiségi halogenidek	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokémiai migráció	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Csökkenés <1 évtizeddel (Tisztítatlan)
Felületi szigetelési ellenállás 85°C, 85% relatív páratartalom 168 óra elteltével	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (tisztítás nélkül)
Ragadási érték	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramm
Viszkozitás - Malcom 10 fordulat/perc/25 °C-on ($x10^3$ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Nyomtatás: 200–275 Adagolás: 110-150
Vizuális	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Tiszta és ingyenes csapadéktól
Konfliktusos ásványkincsek megfelelősége	Az Elektronikus Ipari Polgári Koalíció (EICC) 1907/2006/EK rendeletének 33. és 67.	
REACH-megfelelőség	cikkével összhangban	Nem tartalmaz 0,1%-nál nagyobb mennyiségű anyagot tömegszázalék, amely SVHC-ként van felsorolva, vagy amelynek forrasztóanyagokban való felhasználása korlátozott.

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin enyhén aktív forrasztópaszta

Nyomtató működése

Az alábbiakban általános irányelveket talál a sablonnyomtató optimalizálásához:

RMA-223. A folyamatkövetelményeitől függően előfordulhat, hogy

némi kiigazításra lehet szükség.

Nyomtatási sebesség: 25–100 mm/s

Lehúzónyomás: 70-250 g/cm lehúzó

Sablon alatti áttörlés: 10-25 nyomatként

vagy szükség szerint

Egy sablon élete

> 8 óra 30–45% relatív páratartalom és 20–25°C mellett

~ 4 óra 45–75% relatív páratartalom és 20–25°C mellett

Tisztítás

Az RMA-223 egy enyhén aktív gyanta forrasztópaszta, amely rajta hagyható.

számos SMT szerelvényhez való panel.

Tisztítást igénylő alkalmazásokhoz az RMA-223 eltávolítókkal tisztítható.

folyasztószer-maradványok, például Inventec Disper 607 és Disper 610.

Amtech alacsony oxidtartalmú porok forgalmazása

Mikron méret	Típus	Játszótéri követelmények
45-75µ	2. típus	24 mérföld vagy több
25-45µ	3. típus	16–24 ezer
20-38µ	4. típus	12–16 ezer
15-25µ	5-ös típus	8-12 ezer
5-15µ	6-os típus	5-8 ezer
2-11µ	7-es típus	< 5 millió

Megjegyzés: Előfordulhat, hogy a 6-os és 7-es típus egyes ötvözetek esetében nem érhető el.

Egyéb por kiszerelések kérésre elérhetők.

Tárolás

A forrasztópasztát 3–8 °C (37–46 °F) között kell tárolni.

F) hűtőszekrényben legfeljebb hat hónapig eltartható.

Bontatlan forrasztópaszta szobahőmérsékleten, 25°C-on tárolva

(77 °F) egy hónapig eltartható. A fecskendőket és a patronokat

függőlegesen tárolva a hűtőszekrényben, az adagolócsúccsal lefelé. Hagyja

Melegítse a forrasztópasztát 20–25 °C (68–77 °F) üzemi hőmérsékletre 4–8 órán át.

77 °F). Miközben a forrasztópasztát üzemi hőmérsékletre melegítjük, tartsuk

A forrasztópaszta tartályát tartsa zárva. SOHA NE FAGYASSZA LE A FORRÓPASZTÁT.

Ajánlott profil

Ez a profil kiindulópontként szolgál a következőkhöz:

folyamatoptimalizálás RMA-223 használatával.

Jobb eredmények elérése érdekében, amikor

üregek eltávolítása vagy képződésének csökkentése

sírkövek esetén érdemes hosszabb áztatási zónát használni

(140–180 °C) 60–90 másodpercig

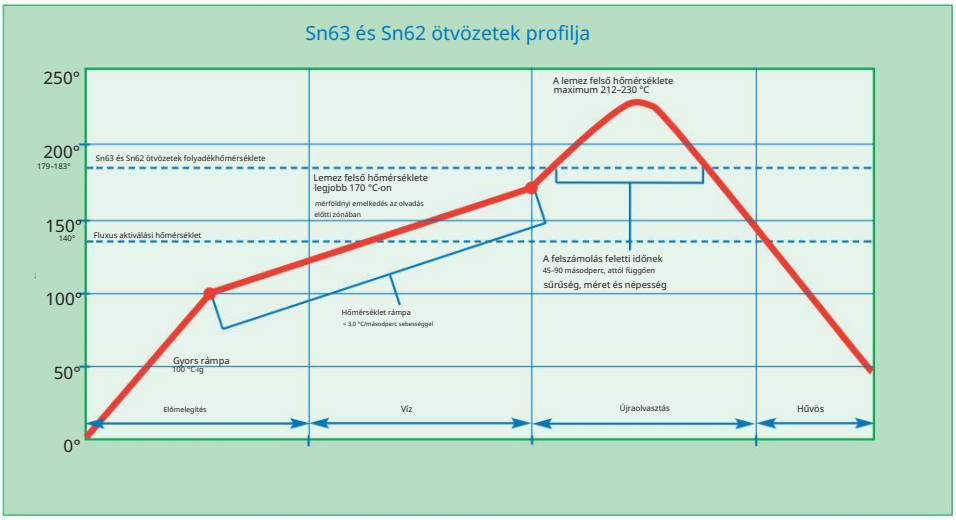
gyors előmelegítés.

Ha forrasztás jelei vannak

párátlanítás esetén érdemes lehet csökkenteni a maximális hőmérsékletet

újraolvasztással vagy a fenti idő lerövidítésével

folyadék <60 másodpercig.



Módosítva: 2015. december 9.

Gépi fordítás a Google-lal

INVENTEC
500 Main Street, 18. lakosztály
989. postafiók
Deep River, CT 06417, Amerikai Egyesült Államok

Díjmentes szám: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin enyhén aktív forrasztópaszta

Termékadatlap

Termék kiemelt jellemzői

n ROL0 fluxus osztályozás

Kivételes nyomtatási felbontás

n Kiváló nedvesedés a legtöbb kartonfelületen n Alacsony páratartalom

Hosszú sablonélettartam

Széles folyamatablak

REACH - megfelelőség

n Kompatibilis a zárt nyomtatófejekkel

Nyomtatásra és adagolásra alkalmas forrasztópaszta kapható

Elérhető ötvözetek

	Hőmérséklet	Hőmérséklet °F
63Sn/	183	361
37 Pb 62Sn/36 Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Csomagolás

500 grammos üvegek

700 grammos patronok

35 vagy 100 grammos fecskendők
ProFlow kazetták

Teszteredmények

J-STD-004 teszt vagy egyéb követelmények (ahogy leírtuk)	Vizsgálati követelmény	Eredmény
Réz tükör	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nincs áttörés
Korrózió	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nincs korrózió
Mennyiségi halogenidek	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokémiai migráció	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 évtizedes csökkenés (Nem tisztított)
Felületi szigetelési ellenállás 85 ° C, 85% relatív páratartalom 168 órán keresztül	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (tisztítás nélkül)
Tapadási érték	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramm
Viszkozitás - Malcom @ 10 RPM/25 ° C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Nyomtatás: 200-275 Adagolás: 110-150
Vizuális	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Tiszta és ingyenes csapadéktól
Konfliktusos ásványkincsek megfelelősége	Elektronikus Ipari Polgári Koalíció (EICC) megfelel az előírásoknak	
REACH-megfelelőség	A rendelet 33. és 67. cikke 1907/2006/EK rendelet	Nem tartalmaz 0,1% t/t-nál nagyobb mennyiségű, különös aggodalomra okot adó anyagként (SVHC) felsorolt vagy forrasztóanyagokban való felhasználásra korlátozott anyagot

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin enyhén aktív forrasztópaszta

Nyomtató működése

Az alábbiakban általános irányelveket talál a sablonnyomtató RMA-223-mal történő optimalizálásához. A folyamatkövetelményektől függően bizonyos módosításokra lehet szükség.

Nyomtatási sebesség: 25-100 mm/s
Lehúzónyomás: 70-250 g/cm penge
Sablon alatti törlés: 10-25 nyomatként egyszer, vagy szükség szerint

Stencil Life

> 8 óra 30-45% relatív páratartalom és 20-25 ° C mellett
~ 4 óra 45-75% relatív páratartalom és 20-25 ° C mellett

Tisztítás

Az RMA-223 egy enyhén aktív gyantás forrasztópaszta, amely számos SMT szerelvényhez a panelen hagyható. Tisztítást igénylő alkalmazásokhoz az RMA-223 fluxusmaradvány-eltávolítókkal, például Inventec Disper 607 és Disper 610 termékekkel tisztítható.

Amtech alacsony oxidtartalmú por forgalmazása

Mikron méret	Típus	Pályakövetelmények
45-75µ	2. típusú	24 millió és felette
25-45µ	3. típus	16-24 millió
20-38µ	4-es típus	12-16 millió
15-25µ	5-ös típus	8-12 millió
5-15µ	6-os típus	5-8 millió
2-11µ	7-es típus	< 5 millió

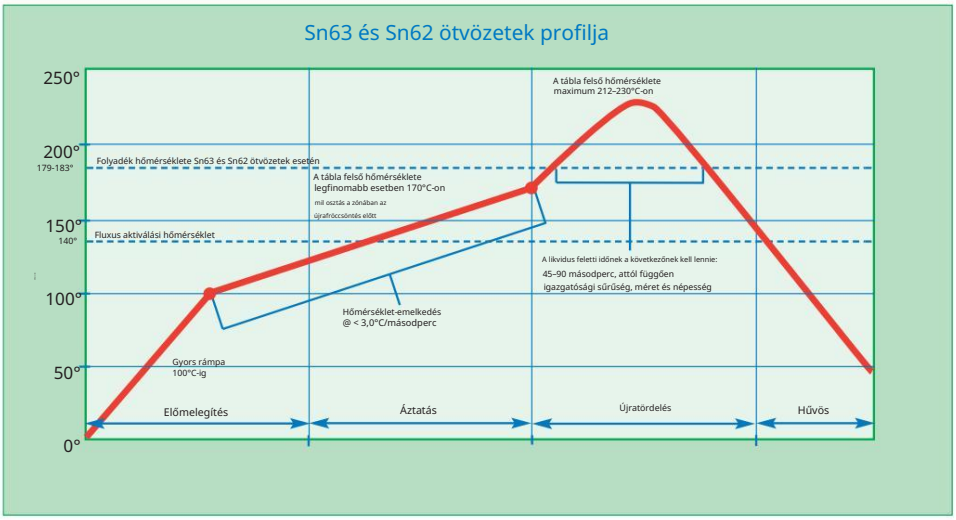
Megjegyzés: Előfordulhat, hogy a 6-os és 7-es típus bizonyos ötvözetekben nem érhető el.
Egyéb por kiszerelések kérésre elérhetők.

Tárolás

A forrasztópasztát 3-8 ° C (37-46 ° F) között kell tárolni a maximális, hat hónapos hűtőszekrényben történő eltarthatóság eléréséhez. A bontatlan forrasztópaszta szobahőmérsékleten, 25 ° C-on (77 ° F) tárolva egy hónapig eltartható. A fecskendőket és a patronokat függőlegesen, az adagolócsúccsal lefelé kell tárolni a hűtőszekrényben. Hagyjon 4-8 órát, amíg a forrasztópaszta eléri a 20-25 ° C (68-77 ° F) üzemi hőmérsékletet. A forrasztópaszta üzemi hőmérsékletre való melegítése közben tartsa lezárva a forrasztópaszta tartályát. SOHA NE FAGYASSZA LE A FORRÓPASZTÁT.

Ajánlott profil

Ez a profil kiindulópontként szolgál az RMA-223 felhasználásával végzett folyamatoptimalizáláshoz. A jobb eredmények elérése érdekében a vödörképződéssel vagy a sírkövesedés csökkentésével érdemes hosszabb áztatási zónát (140-180 ° C) használni 60-90 másodpercig, gyors előmelegítési szakaszsal. Ha forrasztásra utaló jelek vannak Nedvességmentesítés esetén érdemes lehet csökkenteni a csúcs újraömlési hőmérsékletet, vagy csökkenteni a likvidusz feletti időt <60 másodpercre.



Módosítva: 2015. december 9.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, 18. számú lakás, CP 989

Deep River, CT 06417 SUA

Díjmentes telefonszám: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, enyhén aktív gyanta forrasztópaszta

Termékadatlap

Fő termékjellemzők

Áramlási osztályozás az ROL0- ban

Kivételes nyomtatási felbontás

Kiváló nedvesítés a legtöbb csempefelületen

Csökkentett üregképződés

Hosszú sablonélettartam

Széles feldolgozási ablak

REACH- kompatibilis

Kompatibilis a mellékelt nyomtatófejekkel

Kiváló minőségű forrasztópaszta nyomtatáshoz és adagoláshoz kapható

Elérhető ötvözetek

Mások	Hőmérséklet	Hőmérséklet °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40 ólom 43 ón/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

CSOMAGOLÁS

500 grammos üvegek

700 grammos patronok

35 vagy 100 grammos fecskendők
Casete ProFlow

Teszteredmények

J-STD-004 teszt vagy egyéb követelmények (ahogy említettük)	Tesztelési követelmény	Eredmény
Réz tükör	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nincs felfedezés
Korrózió	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nincs korrózió
Mennyiségi halogének	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokémiai migráció	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: csökkenés <1 évtized (Nincs takarítás)
Felületi szigetelési ellenállás 85°C, 85% relatív páratartalom 168 óra elteltével	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (tisztítás nélkül)
Tapadási érték	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viszkozitás - Malcom 10 RPM/25 °C-on (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Nyomtatás: 200-275 Elosztás: 110-150
Vizuális	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Tiszta és ingyenes csapadéktól
Konfliktusos ásványkincsekre vonatkozó szabályozások betartása	Az Elektronikai Ipari Polgári Koalíció (EICC) szerint	
REACH-megfelelőség	Az 1907/2006/EK rendelet 33. és 67. cikke	Nem tartalmaz 0,1 tömegszázaléknál nagyobb mennyiségben különös aggodalomra okot adó anyagként (SVHC) felsorolt vagy ragasztókban való felhasználásra korlátozott anyagokat

Machine Translated by Google

RMA-223, enyhén aktív gyanta forrasztópaszta

Nyomtató működése

Az alábbiakban általános irányelveket talál az optimalizáláshoz:
sablonnyomtató RMA-223-mal. Lehetséges, hogy
bizonyos módosításokra van szükség a folyamatkövetelményektől függően
a tiéd.

Nyomtatási sebesség: 25-100 mm/sec
Lehúzónyomás: 70-250 g/cm² penge
Törlés a sablon alatt: 10-25 nyomatból egyszer,
vagy szükség szerint

Amtech alacsony oxidtartalmú por forgalmazása

Mikron méret	Tipp	Játéktéri követelmények
45-75µ	2. típus	24 millió és több
25-45µ	3. típus	16-24 millió
20-38µ	4. típus	12-16 millió
15-25µ	5. típus	8-12 millió
5-15µ	6. típus	5-8 millió
2-11µ	7. típus	< 5 millió

Megjegyzés: Előfordulhat, hogy a 6-os és 7-es típusok bizonyos ötvözetekben nem állnak rendelkezésre.
Egyéb por kiszerelések kérésre elérhetők.

Sablon élettartama

> 8 óra 30-45% relatív páratartalom és 20-25°C mellett
~4 óra 45-75% relatív páratartalom és 20-25°C mellett

Tisztítás

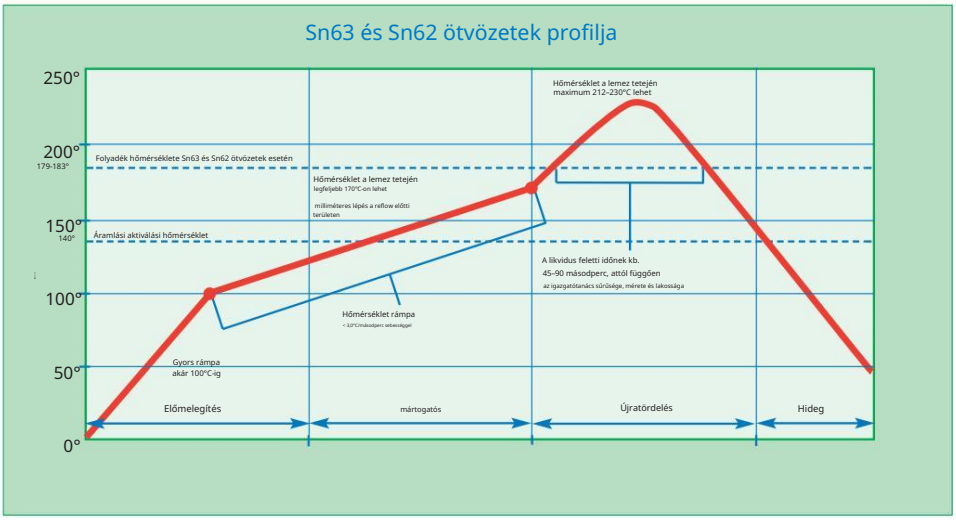
Az RMA-223 egy enyhén aktív gyantás forrasztópaszta, amely...
sok SMT szerelvényhez maradt a panelen.
Tisztítást igénylő alkalmazásokhoz az RMA-223 tisztítható
fluxusmaradvány-eltávolítók, például
Inventec Disper 607 és Disper 610.

Tárolás

A forrasztópasztát 3-8°C (37-46°F) között kell tárolni. F) azért, hogy
hűtőszekrényben legfeljebb hat hónapig őrzi meg eltarthatóságát. A paszta
bontatlanul, szobahőmérsékleten, 25°C-on tárolva (77
F) egy hónapig eltartható. Fecskendők és patronok
függőlegesen, az adagolófejjel lefelé kell tárolni a hűtőszekrényben.
Várjon 4-8 órát, amíg a forrasztópaszta eléri a kívánt hőmérsékletet
20-25°C (68-77°F) üzemi hőmérsékleten. A pasztatartályt tartsa
SOHA NE FAGYASSZA LE A FORRÓPASZTÁT, miközben azt üzemi
hőmérsékletre melegíti.

Ajánlott profil

Ez a profil a következő célra készült:
optimalizálás kiindulópontja
folyamat RMA-223 használatával.
jobb eredményeket érhet el ürítéssel vagy
az üregképződés csökkentése érdekében vegye figyelembe
nagyobb áztatófelület használatával
hosszú (140-180 °C) 60-90 percig
másodpercig, gyors előmelegítési szakaszban.
Ha ragadásra utaló jelek vannak
Párátlanításhoz vegye figyelembe
a reflux csúcshőmérsékletének csökkenése
vagy csökkentse a likvidusz feletti időt
<60 másodperc.



Módosítva: 2015. december 9.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, 18. lakosztály
989. postafiók

Deep River, CT 06417, Amerikai Egyesült Államok

Díjmentes szám: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, enyhén aktív gyanta forrasztópaszta

Termékadatlap

Termék kiemelt jellemzői

Fluxus osztályozás n ROL0

Kivételes nyomtatási felbontás

Kiváló nedvesítés a legtöbb panelfelületen

Alacsony kisülés

Hosszú sablon élettartam

Széles folyamatablak

REACH -megfelelőség

n Kompatibilis a mellékelt nyomtatófejekkel n

Forrasztópaszta nyomtatáshoz és adagoláshoz

Elérhető ötvözetek

Ötvözet	Hőmérséklet	Hőmérséklet °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40 ólom 43 ón/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Csomagolás

500 grammos üvegek

700 grammos patronok

35 vagy 100 grammos fecskendők
ProFlow kazetták

Teszteredmények

J-STD-004 teszt ali egyéb követelmények (ahogy leírtuk)	Tesztelési kérelem	Eredmény
Réz tükör	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nincs áttörés
Korrózió	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nincs korrózió
Mennyiségi halogenidek	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokémiai migráció	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec <1 évtizede (Tisztítatlan)
Felületi szigetelési ellenállás 85°C, 85% relatív páratartalom 168 óra elteltével	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (tisztítás nélkül)
Ragadási érték	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramm
Viszkozitás - Malcom 10 fordulat/perc/25 °C-on (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Nyomtatás: 200–275 Adagolás: 110–150
Vizuálisan	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Tiszta és ingyenes csapadék miatt
Konfliktusos ásványkincsek megfelelősége	Az Elektronikai Ipari Polgári Koalícióval (EICC) összhangban	
REACH-megfelelőség	Az 1907/2006/EK rendelet 33. és 67. cikke	Nem tartalmaz 0,1 tömegszázaléknál nagyobb mennyiségben olyan anyagot, amely SVHC-ként van felsorolva, vagy amelynek forrasztóanyagokban való felhasználása korlátozott.

Machine Translated by Google

RMA-223, enyhén aktív gyanta forrasztópaszta

Nyomtató működése

Az alábbiakban általános irányelveket talál a sablonnyomtató optimalizálásához:

RMA-223. A folyamatkövetelményektől függően,

némi kiigazításra lehet szükség.

Nyomtatási sebesség: 25–100 mm/s

Kaparónyomás: 70–250 g/cm² penge

Radírozás a sablon alatt: 10-25 nyomatként egyszer

de ha szükséges

Egy sablon élete

> 8 óra 30–45% relatív páratartalom és 20–25°C mellett

~ 4 óra 45–75% relatív páratartalom és 20–25°C mellett

Tisztítás

Az RMA-223 egy enyhén aktív gyanta forrasztópaszta, amely rajta hagyható.

számos SMT összeállításban a táblán.

Tisztítást igénylő alkalmazásokhoz az RMA-223 tisztítható

folyasztószer-maradvány-eltávolítók, például Inventec Disper 607 és

Disperse 610.

Amtech alacsony oxidtartalmú por forgalmazása

Mikron méret	Típus	Prezentációs követelmények
45-75µ	2. tipp	24 mérföld és afelett
25-45µ	3. tipp	16–24 ezer
20-38µ	4. tipp	12–16 ezer
15-25µ	5. tipp	8–12 ezer
5-15µ	6. tipp	5–8 ezer
2-11µ	7. tipp	< 5 millió

Megjegyzés: Előfordulhat, hogy a 6-os és 7-es típus nem minden ötvözetben kapható.
Egyéb por kiszerelések kérésre elérhetők.

Tárolás

A forrasztópasztát 3 és 30°C közötti hőmérsékleten kell tárolni.

8 °C-on (37–46 °C) F) a hűtőszekrényben a lehető leghosszabb eltarthatóság fenntartása érdekében

hat hónap. Bontatlan forrasztópaszta szobahőmérsékleten tárolva

hőmérséklet 25 °C (77 °F) egy hónapos eltarthatósági idővel rendelkezik. Fecskendők és

A patronokat függőlegesen, adagolóval ellátott hűtőszekrényben kell tárolni.

billentse le. Várjon 4-8 órát, amíg a forrasztópaszta eléri a

üzemi hőmérséklet 20–25°C (68–77°F). Forrasztópákatartály

Tartsa a pasztát lefedve, miközben felmelegíti munkahőmérsékletre.

SOHA NE FAGYASSZA LE A FORRÓPASZTÁT.

Ajánlott profil

Ez a profil kiindulópontként szolgál a következőkhöz:

folyamatoptimalizálás

RMA-223. Jobb eredmények elérése érdekében

a váladék eltávolításakor vagy csökkentése érdekében

por felhalmozódása esetén érdemes hosszabb

áztató területek (140–180 °C)

60–90 másodperc egy gyors előmelegítési fázissal.

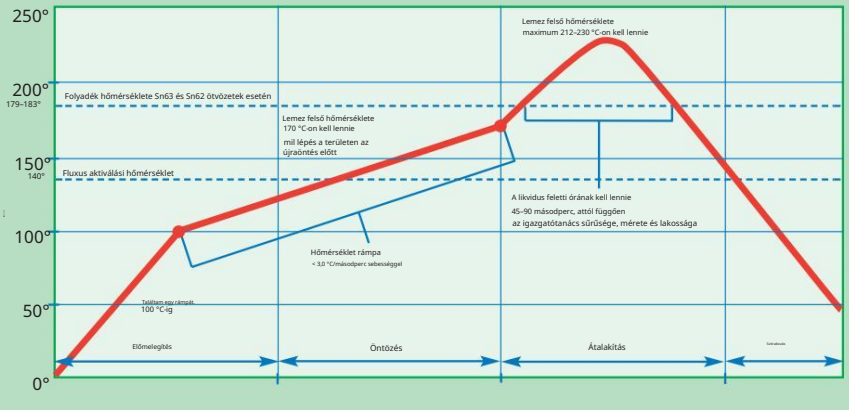
Ha forrasztásra utaló jelek vannak

páratlanítás esetén érdemes lehet csökkenteni a maximális értéket

reflow hőmérséklet vagy lerövidíti az időt

a likvidus felett <60 másodpercig.

Sn63 és Sn62 ötvözetek profilja



Módosítva: 2015. december 9.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, 18. lakosztály
989. postafiók

Deep River, CT 06417, Amerikai Egyesült Államok

Díjmentes telefonszám: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300 Fax:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, enyhén aktív gyanta alapú forrasztópaszta

Termék műszaki adatai

Termék kiemelt jellemzői

n ROL0 Áramlási osztályozás

A kivételes benyomás definíciója

Kiváló nedvesítés a legtöbb panelfelületen . Alacsony

üregek kialakulása

Hosszú sablon élettartam

Nagy folyamatablak

Megfelel a REACH-rendeletnek

n Kompatibilis a zárt nyomtatófejekkel

Kiváló minőségű forrasztópaszta nyomtatáshoz és forgalmazáshoz kapható

Elérhető ötvözetek

Ötvözet	Hőmérséklet	Hőmérséklet °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40 ólom 43 ón/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Csomagolás

500 grammos üvegek

700 grammos patronok

35 vagy 100 grammos fecskendők

ProFlow kazetták

Teszteredmények

J-STD-004 teszt vagy egyéb követelmények (a jelzettek szerint)	Vizsgálati követelmény	Eredmény
Réz tükör	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nincs áttörés
Korrózió	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nincs korrózió
Mennyiségi halogenidek	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05%
Elektrokémiai migráció	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: < 1 évtizedes ősz (Nincs tisztítva)
Felületi szigetelési ellenállás 85°C, 85% relatív páratartalom 168 óra elteltével	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (tisztítás nélkül)
A melléklet értéke	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramm
Viszkozitás - Malcom 10 fordulat/perc/25°C-on (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Példányszám: 200-275 Eloszlás: 110-150
Vizuális	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Tiszta és ingyenes csapadék
Konfliktusövezetekből származó ásványokra vonatkozó szabályozások betartása	Megfelel az Elektronikus Ipari Polgári Koalíció (EICC) előírásainak	
REACH-megfelelőség	A rendelet 33. és 67. cikke 1907/2006/EK rendelet	Nem tartalmaz semmilyen anyagot > 0,1% t/t felsorolva SVHC vagy amelynek felhasználása korlátozott hegesztőanyagokban

Machine Translated by Google

RMA-223, enyhén aktív gyanta alapú forrasztópaszta

Nyomtató működése

Íme néhány általános tipp a szolgáltatás optimalizálásához
sablonnyomtató az RMA-223-mal. Néhány
A követelményektől függően módosításokra lehet szükség
a folyamatodról.

Nyomtatási sebesség: 25-100 mm/sec

Kaparónyomás: 70-250 g/cm penge

A sablon alatt: 10-25 nyomatként egyszer,
vagy ha szükséges

Élet sablonokban

> 8 óra 30-45% relatív páratartalom és 20-25°C mellett

~ 4 óra 45-75% relatív páratartalom és 20-25°C mellett

Tisztítás

Az RMA-223 egy enyhén aktív gyanta alapú forrasztópaszta.
ami számos SMT szerelvénynél a panelen maradhat.
Tisztítást igénylő alkalmazásokhoz az RMA-223 használható
fluxusmaradvány-eltávolító termékekkel, például Inventec-kel tisztítva
Disperse 607 és Disperse 610.

Amtech alacsony oxidtartalmú por forgalmazása

Mikron méret	Kúpos	Pályakövetelmények
45-75µ	2. típus	24 millió és több
25-45µ	3. típus	16-24 millió
20-38µ	4. típus	12-16 millió
15-25µ	5. típus	8-12 millió
5-15µ	6. típus	5-8 millió
2-11µ	7. típus	< 5 millió

Megjegyzés: Előfordulhat, hogy a 6-os és 7-es típusok nem minden ötvözetben kaphatók.
Egyéb por kiszerelések kérésre elérhetők.

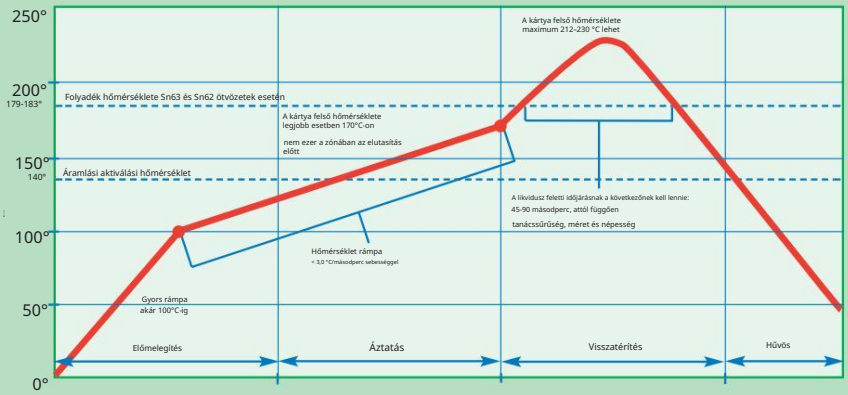
Tárolás

A forrasztópasztát 3 és 8 °C (37 és 46 °F) között kell tárolni.
hűtőszekrényben legfeljebb hat hónapig tárolható.
Bontatlan forrasztópaszta, szobahőmérsékleten tárolva
(25°C), egy hónapig tárolható. A fecskendőket és a patronokat
Állítva, lefelé döntve kell tárolni őket a hűtőszekrényben.
Hagyjon 4-8 órát, hogy a forrasztópaszta elérje a kívánt szilárdságot.
20–25 °C (68–77 °F) üzemi hőmérsékleten.
Melegítés közben tartsa zárva a forrasztópaszta tartályát
Forrasztópaszta. SOHA NE FAGYASSZA LE A FORRÓPASZTÁT.

Ajánlott profil

Ez a profil egyfajta kiindulópontként szolgál
a folyamat optimalizálásával kezdve,
RMA-223. A legjobb eredmény elérése érdekében
a hatás érvénytelenítése vagy csökkentése szempontjából
szétesés esetén érdemes egy olyan területet használni,
Hosszabb áztatási idő (140-180 °C)
60-90 másodpercig, egy fázissal
gyors előmelegítés.
Ha hegesztési nyomok láthatók
A kibontáshoz érdemes csökkenteni a hőmérsékletet.
maximális visszafolyás vagy a
a likvidusz feletti idő < 60 másodperc.

Sn63 és Sn62 ötvözetek profilja



Módosítva: 2015. december 9.

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Fő utca, 18. lakás
989. postafiók
Deep River, CT 06417 Dél-Ausztrália
Díjmentes telefonszám: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, enyhén aktív gyanta alapú forrasztópaszta

Termékadatlap

Főbb termékjellemzők

Fluxus besorolás ROL0

Kivételes nyomtatási felbontás

Kiváló nedvesítés a legtöbb kartonfelületen

Alacsony üregképződés

Hosszú sablonélettartam

Széles folyamatablak

REACH- kompatibilis

Kompatibilis a mellékelt nyomtatófejekkel

Minőségi forrasztópaszta áll rendelkezésre nyomtatáshoz és alkalmazáshoz

Elérhető ötvözetek

Ötvözet	Hőmérséklet	Hőmérséklet °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40 ólom 43 ón/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Csomagolás

500 grammos üvegek

700 grammos patronok 35

vagy 100 grammos fecskendők

ProFlow kazetták

Teszteredmények

J-STD-004 teszt vagy egyéb követelmények (a megadottak szerint)	Tesztelési kérelem	Eredmény
Réz tükör	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nincs áttörés
Korrózió	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nincs korrózió
Mennyiségi halogenidek	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokémiai migráció	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Hanyatlás <1 évtized alatt (Nincs tisztítva)
Felületi szigetelési ellenállás 85 °C, 85% relatív páratartalom 168 órán keresztül	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (tisztítás nélkül)
Ragadási érték	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramm
Viszkozitás - Malcom @ 10 RPM/25 °C ($x10^3$ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Nyomtatás: 200-275 Adagolás: 110-150
Vizuálisan	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Tiszta és ingyenes csapadéktól
Konfliktusos ásványkincsek megfelelősége	Az Elektronikus Ipari Polgárjogi Koalícióval (EICC) összhangban	
REACH-megfelelőség	Az 1907/2006/EK rendelet 33. és 67. cikke	Nem tartalmaz 0,1% t/t-nál nagyobb mennyiségű anyagot amelyek SVHC-ként vannak felsorolva, vagy amelyek forrasztóanyagokban való felhasználása korlátozott

Machine Translated by Google

RMA-223, enyhén aktív gyanta alapú forrasztópaszta

Nyomtató működése

Az alábbiakban általános irányelveket talál a mátrixnyomtató optimalizálásához:

RMA-223. Bizonyos módosítások az Ön igényei alapján történhetnek.

folyamatkövetelmények.

Nyomtatási sebesség: 25-100 mm/s

Gumi spatula nyomása: 70-250 g/cm² spatula

Sablon alatti radírozás: 10-25 nyomat után egyszer,

vagy szükség szerint

Egy sablon élete

> 8 óra 30-45% relatív páratartalom és 20-25°C mellett

~ 4 óra 45-75% relatív páratartalom és 20-25 °C között

Tisztítás

Az RMA-223 egy enyhén aktív gyanta forrasztópaszta, amely...

hagyjuk a táblán sok SMT összeállításhoz.

Tisztítást igénylő alkalmazásokhoz az RMA-223 tisztítható

folyasztószer-maradvány-eltávolítókkal, például Inventec-kel

Disperse 607 és Disperse 610.

Az Amtech alacsony oxidtartalmú porforgalmazási vállalata

Mikron méret	Tipp	Prezentációs követelmények
45-75µ	2. tipp	24 millió és felette
25-45µ	3. tipp	16-24 ezer
20-38µ	4. tipp	12-16 ezer
15-25µ	5. tipp	8-12 ezer
5-15µ	6. tipp	5-8 ezer
2-11µ	7. tipp	< 5 millió

Megjegyzés: Előfordulhat, hogy a 6-os és 7-es típus bizonyos ötvözetekben nem érhető el.

Egyéb por kiszerelések kérésre elérhetők.

Tárolás

A forrasztópasztát 3-8°C (37-46°F) hőmérsékleten kell tárolni.

F) a maximális hatnapos hűtőszekrényben eltarthatósági idő elérése érdekében

hónap. Bontatlan forrasztópaszta szobahőmérsékleten tárolva

hőmérséklet, 25 °C (77 °F) egy hónapig eltartható. A fecskendőket és a

patronokat függőlegesen, a hegyükkel a hűtőszekrényben kell tárolni.

adagot lefelé. Hagyja hatni 4-8 órán át, hogy a forrasztópaszta megkössön

eléri a 20-25°C (68-77°F) üzemi hőmérsékletet. Tartsa

forrasztópaszta tartály lezárva, miközben a forrasztópasztát felmelegíti

üzemi hőmérséklet. SOHA NE FAGYASSZA LE A FORRÓPASZTÁT.

Ajánlott profil

Ez a profil kiindulópontként szolgál

a folyamatok optimalizálásához

RMA-223. Jobb eredmények elérése érdekében a

az üregek eltávolításával vagy csökkentésével

vízkőlerakódás esetén érdemes lehet

hosszabb áztatási zónák (140-180 °C)

60-90 másodpercig, gyors mozdulatokkal

előmelegítéssel.

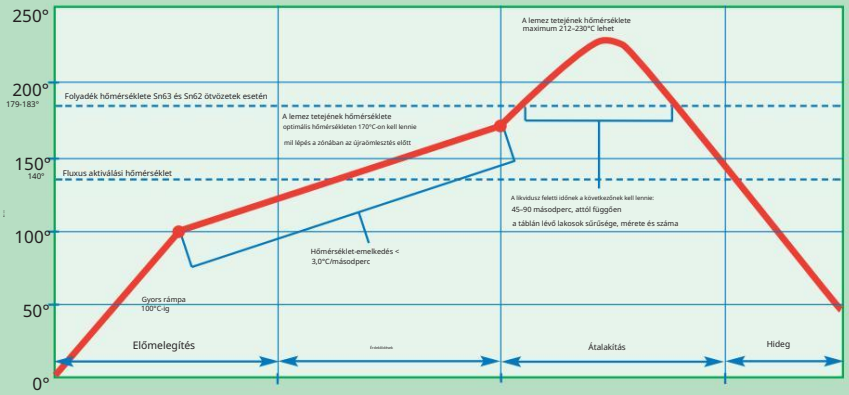
Ha forrasztásra utaló jelek vannak

páramentesítés esetén érdemes lehet csökkenteni a csúcsértéket

reflow hőmérséklet vagy csökkentése

likvidus feletti idő <60 másodpercig.

Sn63 és Sn62 ötvözetek profilja



Módosítva: 2015. december 9.

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, 18. lakosztály
989. postafiók
Deep River, Connecticut 06417, Amerikai Egyesült Államok

Díjmentes szám: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300 Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Enyhén aktív gyanta ragasztó

Termékadatlap

Termékjellemzők n ROL0

Áramlási osztályozás

Kiváló nyomtatási tisztaság

Kiváló nedvesítés a legtöbb kartonfelületen

Alacsony nedvesedési fokú

Hosszú sablonélettartam

Széles folyamatablak

Megfelel a REACH szabványnak

Kompatibilis a zárt nyomtatófejekkel

Kiváló minőségű forrasztópaszta nyomtatáshoz és adagoláshoz

Elérhető ötvözetek

Ötvözet	Hőmérséklet	Hőmérséklet °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40 ólom 43 ón/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Csomagolás

500 grammos üvegek

700 grammos patronok

35 vagy 100 grammos fecskendők

ProFlow patronok

Teszteredmények

J-STD-004 teszt vagy egyéb követelmények (a felsoroltak szerint)	Vizsgálati követelmény	Eredmény
Bronz tükör	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nincs jelentős felfedezés
Korrózió	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nincs korrózió
Mennyiségi halogenidek	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokémiai migráció	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 évtizedes csökkenés (tisztítás nélkül)
Felületi szigetelési ellenállás 85 °C, 85% relatív páratartalom @ 168 óra	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (tisztítás nélkül)
Kikötési érték	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramm
Viszkozitás - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Nyomtatás: 200-275 Adagolás: 110-150
Optikai	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Tiszta és ingyenes a csapadéktól
Konfliktusos ásványkincsek megfelelősége	Megfelelés az Elektronikai Ipari Polgári Koalíciónak (EICC)	
REACH-megfelelőség	Az 1907/2006/EK rendelet 33. és 67. cikke	Nem tartalmaz 0,1 tömegszázaléknál nagyobb mennyiségben SVHC-ként felsorolt vagy ragasztókban korlátozottan felhasználható anyagot.

Machine Translated by Google

RMA-223, Enyhén aktív gyanta ragasztó

Nyomtató működése

Íme általános irányelvek a nyomtató optimalizálásához:

RMA-223 sablon. Bizonyos korrekciókra lehet szükség

módosítások a folyamatkövetelményektől függően.

Nyomtatási sebesség: 25-100 mm/sec.

Pengenyomás: 70-250g/cm penge

A sablon alatt: 10-25 nyomat után egyszer,

vagy szükség szerint

Stencil Life

> 8 óra 30-45% relatív páratartalom és 20-25 °C mellett

~ 4 óra 45-75% relatív páratartalom és 20-25 °C mellett

Tisztítás

Az RMA-223 egy enyhén aktív gyanta forrasztópaszta, amely...

hogy sok SMT összeállításnál a panelen maradjon.

Tisztítást igénylő alkalmazásokhoz az RMA-223 tisztítható

fluxusmaradvány-eltávolító termékek, például

Inventec Disper 607 és Disper 610.

Amtech alacsony oxidtartalmú por forgalmazása

Kicsi méret	Típus	Terepi követelmények
45-75µ	2. típusú	24 millió és több
25-45µ	3. típus	16-24 millió
20-38µ	4-es típus	12-16 millió
15-25µ	5-ös típus	8-12 millió
5-15µ	6-os típus	5-8 millió
2-11µ	7-es típus	< 5 millió

Megjegyzés: Előfordulhat, hogy a 6-os és 7-es típusok nem minden ötvözetben kaphatók.
Egyéb por kiszerelések kérésre elérhetők.

Tárolás

A forrasztópasztát 3-8°C hőmérsékleten kell tárolni.

paszta C (37-46°F) hűtőszekrényben történő maximális eltarthatósági idő érdekében, hat hónap. A bontatlan

Szobahőmérsékleten, 25°C-on tárolt forrasztószer

(77 °F) egy hónapig eltartható. A fecskendőket és a patronokat

Függőlegesen tárolandó a hűtőszekrényben, az adagoló felével lefelé.

Hagyja 4-8 órát, hogy a forrasztópaszta elérje a hőmérsékletét

üzemi hőmérséklet 20-25°C (68-77°F). A pasztatartályt tartsa

forrasztáskor lezárt, miközben a forrasztópasztát felmelegítették

üzemi hőmérsékleten. SOHA NE FAGYASSZA LE AZ ELADOTT PASZTÁT.

Ajánlott profil

Ez a profil úgy lett kialakítva, hogy

kiindulópontként szolgálnak a

folyamatoptimalizálás

RMA-223 használatával. Az eléréséhez

jobb eredményeket érhet el porszívózással vagy

csökkentse a kudarcot, vegye figyelembe

nagyobb zóna használatának lehetősége

áztatás (140-180 °C) 60-90 másodpercig, gyors előmelegítési szakaszszal.

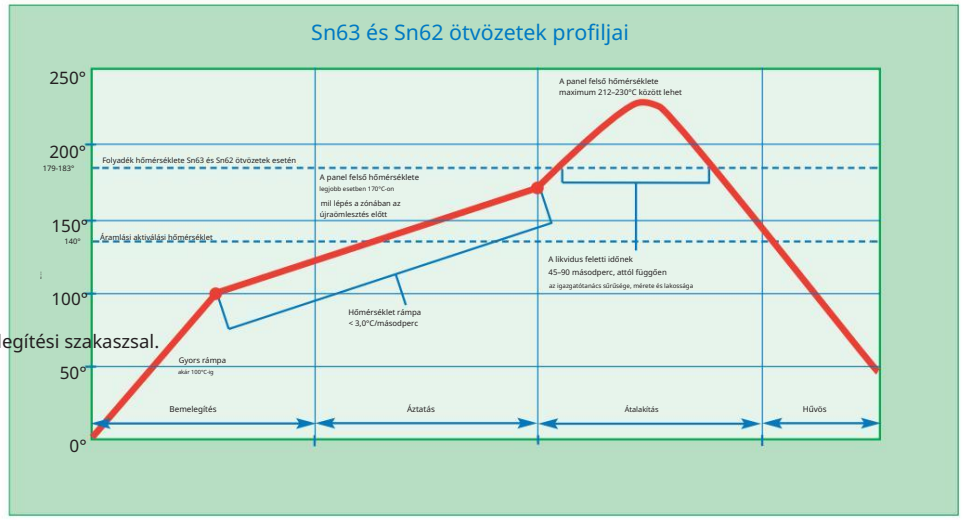
Ha hegesztés jelei vannak

féregtelenítés esetén fontolja meg a lehetőséget

a maximális hőmérséklet csökkentése

reflux, vagy csökkentse a folyadék feletti időt <60

másodpercre.



Módosítva: 2015. december 9.

Gépi fordítás a Google-lal

INVENTEC

500 Fő utca, 18. lakás
989. postafiók

Deep River, CT 06417, Amerikai Egyesült Államok

Díjmentes telefonszám: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, tészta lutownicza Rosin Enyhén aktív

Termékadatlap

Főbb termékjellemzők

n ROL0 adatfolyam-besorolás

Kivételes nyomtatási felbontás

n A legtöbb kartonfelület kiváló nedvesítése n Alacsony lerakódás

üres helyek

A sablon hosszú élettartama

Széles folyamatablak

REACH -megfelelőség

n Zárt nyomtatófejekkel kompatibilis

Nyomtatható és adagolható forrasztópaszta kapható

Elérhető ötvözetek

Stop	Hőmérséklet	Hőmérséklet °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40 ólom 43 ón/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Csomagolás

500 grammos üvegek

700 grammos patronok

35 vagy 100 grammos fecskendők

ProFlow kazetták

Teszteredmények

J-STD-004 teszt vagy egyéb követelmények (a megadottak szerint)	Vizsgálati követelmények	Eredmény
Réz tükör	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nincs áttörés
Korrózió	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nincs korrózió
Mennyiségi halogenidek	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Elektrokémiai migráció	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 évtizednyi ásóm (Tisztítatlan)
Felületi szigetelési ellenállás 85 °C, 85% relatív páratartalom 168 óra elteltével	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (tisztítás nélkül)
Tálca értéke	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viszkozitás - Malcom @ 10 rpm/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Nyomtatás: 200-275 Adagolás: 110-150
Vizuális	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Tiszta és ingyenes a légköri csapadékból
Konfliktusos ásványkincsek megfelelősége	Elektronikus Ipari Polgári Koalíció (EICC) Megfelelőség	
REACH-megfelelőség	A rendelet 33. és 67. cikke (WE) 1907/2006. sz.	Nem tartalmaz 0,1% t/t-nál nagyobb mennyiségű anyagot amelyben úgy szerepel, mint SVHC vagy amelyek forrasztóanyagokban való felhasználása korlátozott

Machine Translated by Google

RMA-223, tészta lutownicza Rosin Enyhén aktív

Nyomtató működése

Az alábbiakban néhány általános optimalizálási irányelvet talál.
RMA-223-mal ellátott sablonnyomtató. Attól függően, hogy
folyamatkövetelmények miatt bizonyos módosításokra lehet szükség.

Nyomtatási sebesség: 25-100 mm/másodperc.
Lehúzónyomás: 70-250 g/cm² penge
Tisztítás a sablon alatt: 10-25 nyomatként egyszer,
vagy szükség szerint

Egy sztereotip élet

> 8 óra 30-45% relatív páratartalom és 20-25°C mellett

~4 óra 45-75% relatív páratartalom és 20-25°C mellett

Tisztítás

Az RMA-223 egy enyhén aktív gyanta forrasztópaszta, amely használható
a panelen maradt több SMT összeszereléshez.
Tisztítást igénylő alkalmazásokhoz az RMA-223 használható
tisztítsa meg fluxusmaradvány-eltávolító szerekkel,
mint például az Inventec Disper 607 és Disper 610.

Amtech alacsony oxidtartalmú por forgalmazása

Mikron méret	Típus	Pályakövetelmények
45-75µ	2. típus	24 millió és több
25-45µ	3. típus	16-24 ezer
20-38µ	4. típus	12-16 ezer
15-25µ	5. típus	8-12 ezer
5-15µ	6-os típus	5-8 ezer
2-11µ	7-es típus	< 5 millió

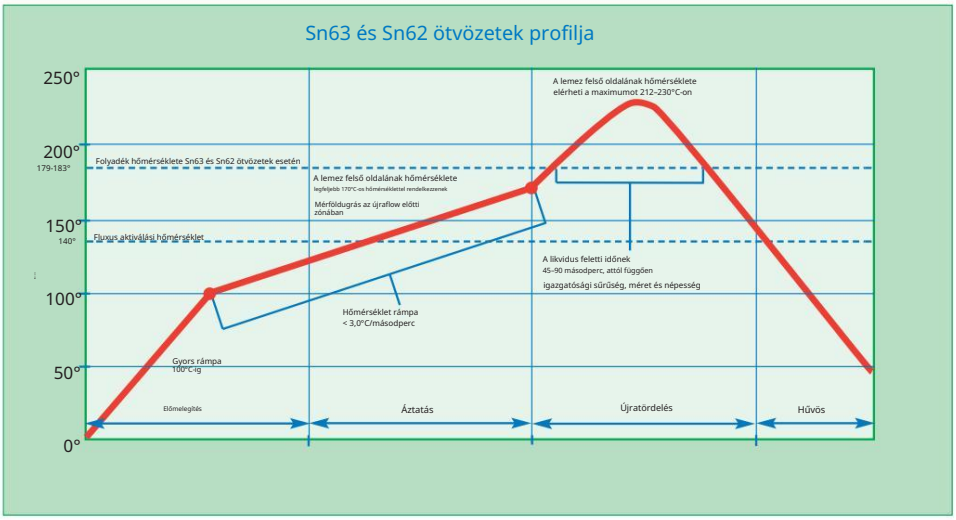
Megjegyzés: Előfordulhat, hogy a 6-os és 7-es ötvözettípusok nem minden ötvözet esetében érhetők el.
Egyéb por kiszerelések kérésre elérhetők.

Tárolás

A forrasztópasztát 3-8 °C hőmérsékleten kell tárolni
(37-46° F) a maximális eltarthatóság elérése érdekében
hűtőszekrényben hat hónapig. Bontatlan forrasztópaszta
szobahőmérsékleten, 25°C-on tárolva (77 °F) lesz
Egy hónapig volt eltartható. Fecskendők és patronok
hűtőszekrényben, függőleges helyzetben, a tetejével felfelé kell tárolni
az adagoló fúvókával lefelé. Várjon 4-8 órát, amíg a paszta megköt.
forrasztópáka eléri a 20-25°C (68-77°F) üzemi hőmérsékletet. A tartály
forrasztópasztával szorosan le kell zárni a
a paszta üzemi hőmérsékletre való melegítése. SOHA NE FAGYASSZA
LE A FORRÓPASZTÁT.

Ajánlott profil

Ez a profil kiindulópontként szolgál a következőkhöz:
folyamatoptimalizálás
RMA-223. Jobb eredmények elérése érdekében
az üres terek létrehozásának mértéke, vagy
korlátozza a sírkőlerakódások kialakulását,
hosszabb távú használatot kell figyelembe venni
áztatózónák (140–180 °C) 60–90 °C-on
másodperc egy gyors előmelegítési szakaszban.
Ha forrasztás nyomai vannak
párátlanításhoz érdemes lehet csökkenteni
csúcshőmérséklet vagy
a likvidusz hőmérséklet feletti idő lerövidítése
<60 másodpercig.



Módosítva: 2015. december 9.

Machine Translated by Google

INVENTEK

500 Main Street, 18. lakosztály

989. postafiók

Deep River, Connecticut 06417, Amerikai Egyesült Államok

Díjmentes szám: 800.435.0317

Telefon: 860.526.8300

Fax: 860.526.8243

www.amtechsolder.com

RMA-223, Alacsony reaktivitású gyanta alapú forrasztópaszta

Termékadatlap

Termékjellemzők Áramlási

besorolás n ROL0

Kivételes nyomtatási felbontás

Kiváló nedvesítés a legtöbb típusú kartonfelületen

Alacsony kavitáció

Hosszú sablonélettartam

Széles folyamatablak

REACH- kompatibilis

Kompatibilis a mellékelt nyomtatófejekkel

n Nyomtatási és adagoló minőségű forrasztópaszta kapható

Elérhető ötvözetek

Ötvözet	Hőmérséklet	Hőmérséklet °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40 ólom 43 ón/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Csomagolás

500 grammos üvegek

700 grammos patronok

35 vagy 100 grammos fecskendők

ProFlow kazetták

Teszteredmények

J-STD-004 teszt vagy egyéb követelmények (a megadottak szerint)	Vizsgálati követelmény	Eredmény
Réz tükör	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nincs áttörés
Korrózió	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nincs korrózió
Mennyiségi halogenidek	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokémiai migráció	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: hanyatlás <1 évtized (tisztítatlan)
Felületi szigetelési ellenállás 85°C, 85% relatív páratartalom 168 órán keresztül	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (tisztítás nélkül)
Ragadási érték	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramm
Viszkozitás - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/ Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Bélyeg: 200-275 Adagolás: 110-150
Vizuálisan	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Tiszta és ingyenes csapadéktól
Konfliktusos ásványkincsek megfelelősége	Megfelel az Elektronikus Ipari Polgári Koalíció (EICC) követelményeinek	
REACH-megfelelőség	A rendelet 33. és 67. cikke (EO) 1907/2006. sz.	Nem tartalmaz 0,1%-nál nagyobb mennyiségű anyagot w/w, amely SVHC-ként van felsorolva, vagy forrasztóanyagokban való felhasználása korlátozott.

Machine Translated by Google

RMA-223, Alacsony reaktivitású gyanta alapú forrasztópaszta

Nyomtatóval való munka

Az alábbiakban általános irányelveket talál a sablonnyomtató optimalizálásához:

RMA-223. Bizonyos módosításokra lehet szükség a következők alapján:

a folyamatod követelményeihez.

Nyomtatási sebesség: 25-100 mm/s

Gumi spatula nyomása: 70-250 g/cm² a pengén

A sablon alatti áttörlés: 10-25 nyomat után egyszer,

vagy ha szükséges

Sablon élettartama

> 8 óra 30-45% relatív páratartalom és 20-25°C mellett

~ 4 óra 45-75% relatív páratartalom és 20-25°C mellett

Tisztítás

Az RMA-223 egy mérsékelten aktív gyanta forrasztópaszta, amely

sok SMT szerelvényhez maradt a panelen.

Tisztítást igénylő alkalmazásokhoz az RMA-223 tisztítható

fluxusmaradvány-eltávolítók, mint például

Inventec Disper 607 és Disper 610.

Amtech alacsony oxidtartalmú por forgalmazása

Mikron méret	Típus	Terepkövetelmények
45-75µ	2. típus	24 mérföld és több
25-45µ	3. típus	16-24 mérföld
20-38µ	4. típus	12-16 mérföld
15-25µ	5. típus	8-12 mérföld
5-15µ	6. típus	8-13 kilométer
2-11µ	7-es típus	< 8 km

Megjegyzés: Előfordulhat, hogy a 6-os és 7-es típus nem minden ötvözetben kapható.

Egyéb por kiszerelések kérésre elérhetők.

Tárolás

A forrasztópasztát 3-8°C (37-46°F) között kell tárolni. F),

hogy a hűtőszekrényben legfeljebb hat hónapig eltartható legyen.

Bontatlan forrasztópaszta szobahőmérsékleten (25°C) tárolva

C) egy hónapig eltartható. A fecskendők és patronok

függőlegesen, a hűtőszekrényben, az adagolóval együtt kell tárolni

fúvókát leengedve. Hagyja 4-8 órát, hogy a paszta elérje a megfelelő

°C) hőmérsékleten tárolja. F). A pasztát tartalmazó tartályt 20-25 °C (68-77

üzemi hőmérsékletre való felmelegedés közben ne zárja be. SOHA

Fagyaszd le a pasztát a dohányzáshoz.

Ajánlott profil

Ez a profil a következő célra szolgál:

kiindulópont a folyamatoptimalizáláshoz

RMA-223 használatával. A jobb eredmény érdekében

jó eredményeket érhet el a fogszuvasodás eltávolításában, vagy

a sírkövek képződésének csökkentése érdekében,

fontolja meg egy hosszabb

áztató zóna (140-180 °C) 60-90 fokon

másodperc, egy gyors előmelegítési szakaszsal.

Ha forrasztási nyomok vannak

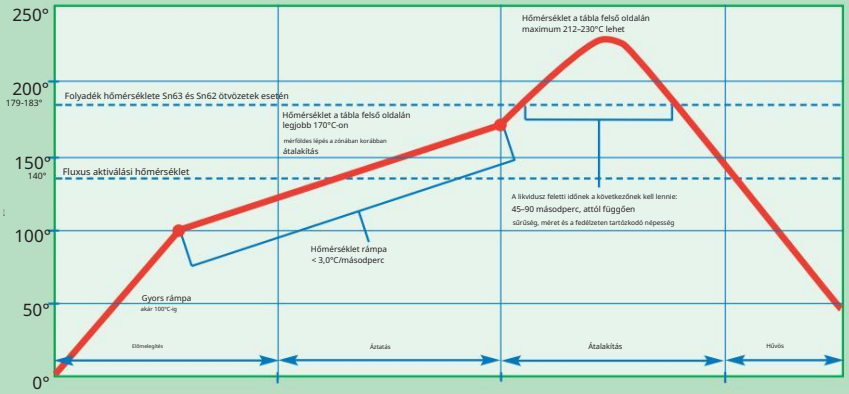
párátlanítás esetén érdemes lehet csökkenteni a

a csúcs olvadási hőmérséklet

vagy csökkentse a likvidus feletti időt <60-ra

másodperc.

Sn63 és Sn62 ötvözetek profilja



Módosítva: 2015. december 9.

Machine Translated by Google

AMTECH
Advanced SMT Solder Products

INVENTEC
Strada Principală 500, Apartamentul 18
C.P. 989
Deep River, CT 06417 SUA

Număr gratuit: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pastă de lipit cu colofoniu ușor activ

Fișă tehnică a produsului

Caracteristici principale ale produsului

Clasificarea fluxului n ROL0

Definiție excepțională a imprimării

n Umezire excelentă pe majoritatea finisajelor de plăci n

Formare redusă de goluri

Durată lungă de viață a șablonului

n Fereastră largă de procesare

Conform cu REACH

Compatibil cu capetele de imprimare incluse

Pastă de lipit de calitate pentru imprimare și dozare disponibilă

Aliaje disponibile

Aliaj	Temperatură	Temperatură °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Ambalaj

borcane de 500 de grame

Cartușe de 700 de grame

Seringi de 35 sau 100 de grame

Casete ProFlow

Rezultatele testelor

Testul J-STD-004 sau alte cerințe (așa cum sunt menționate)	Cerința de testare	Rezultat
Oglindă de cupru	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nicio descoperire
Coroziune	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Fără coroziune
Halogenuri cantitative	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrarea electrochimică	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: scădere <1 deceniu (Fără curățare)
Rezistență la izolația suprafeței 85 ° C, 85% umiditate relativă la 168 de ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (Fără curățare)
Valoare Tack	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Vâscozitate - Malcom la 10 RPM/25 ° C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tipărire: 200-275 Distribuire: 110-150
Vizual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Clar și liber din precipitații
Conformitatea cu reglementările privind mineralele din conflict	Conform cu Coaliția pentru Cetățenie în Industria Electronică (EICC)	
Conformitate cu REACH	Articolele 33 și 67 din Regulament (CE) nr. 1907/2006	Nu conține substanțe >0,1% g/g care sunt listate ca SVHC sau restricționate pentru utilizare în materiale de lipit

Machine Translated by Google

RMA-223, pastă de lipit cu colofoniu ușor activ

Funcționarea imprimantei

Următoarele sunt instrucțiuni generale pentru optimizarea imprimantei cu șabloane cu RMA-223. Este posibil să fie necesare unele ajustări în funcție de cerințele procesului dumneavoastră.

Viteză de imprimare: 25-100 mm/sec
Presiune racletă: 70-250 g/cm de lamă
Ștergere sub șablon: O dată la 10-25 de imprimări,
sau după cum este necesar

Durata de viață a șablonului

> 8 ore la 30-45% umiditate relativă și 20-25 ° C
~ 4 ore la 45-75% umiditate relativă și 20-25 ° C

Curățenie

RMA-223 este o pastă de lipit cu colofoniu ușor activ care poate fi lăsată pe placă pentru multe ansambluri SMT.
Pentru aplicațiile care necesită curățare, RMA-223 poate fi curățat folosind agenți de îndepărtare a reziduurilor de flux, cum ar fi Inventec Disper 607 și Disper 610.

Distribuție de pulbere cu conținut scăzut de oxid Amtech

Dimensiune micron	Tip	Cerințe privind terenul de joc
45-75µ	Tipul 2	24 de milioane și peste
25-45µ	Tipul 3	16-24 mii
20-38µ	Tipul 4	12-16 mii
15-25µ	Tipul 5	8-12 mii
5-15µ	Tipul 6	5-8 mii
2-11µ	Tipul 7	< 5 milioane

Notă: Este posibil ca tipurile 6 și 7 să nu fie disponibile în anumite aliaje.
Alte distribuții de pulbere sunt disponibile la cerere.

Depozitare

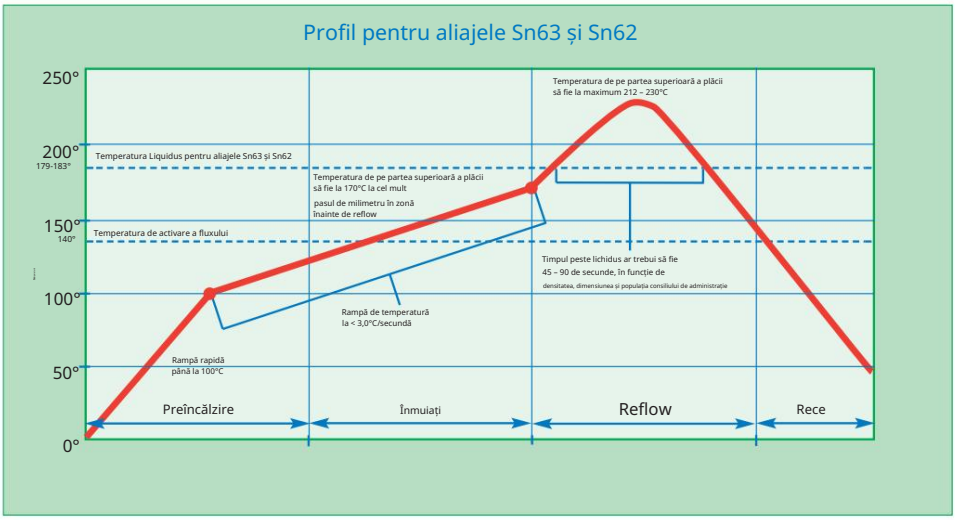
Pasta de lipit trebuie depozitată între 3-8 ° C (37-46 ° F) pentru a obține o durată maximă de valabilitate la frigider de șase luni. Pasta de lipit nedeschisă, depozitată la temperatura camerei, la 25 ° C (77 ° F), va avea o durată de valabilitate de o lună. Seringile și cartușele trebuie depozitate vertical în frigider, cu vârful de dozare în jos. Așteptați 4-8 ore pentru ca pasta de lipit să atingă o temperatură de funcționare de 20-25 ° C (68-77 ° F). Păstrați recipientul cu pastă de lipit sigilat în timp ce încălziți pasta de lipit la temperatura de funcționare. NU CONGELAȚI NICIODATĂ PASTĂ DE LIPIT.

Profil recomandat

Acest profil este conceput pentru a servi ca punct de plecare pentru optimizarea procesului utilizând RMA-223. Pentru a obține rezultate mai bune cu golirea sau pentru a reduce formarea de goluri, luați în considerare utilizarea unei zone de înmuiere mai lungi (140-180 ° C) timp de 60-90 de secunde, cu o etapă de preîncălzire rapidă.
Dacă există dovezi de lipire

Pentru deumectare, luați în considerare scăderea temperaturii de vârf de refluxu sau reduceți timpul deasupra lichidusului la <60 de secunde.

Profil pentru aliajele Sn63 și Sn62



Revizuit la 9 decembrie 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

Strada Principală 500, Apartamentul 18
C.P. 989

Deep River, CT 06417 SUA

Număr gratuit: 800.435.0317 Telefon:
860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin, pastă de lipit ușor activă

Fișă tehnică a produsului

Caracteristici principale ale produsului

Clasificarea fluxului n ROL0

Rezoluție excepțională de imprimare

Umezire excelentă pe majoritatea suprafețelor plăcilor

Porozitate scăzută

Durată lungă de viață a șablonului

n Fereastră largă de procesare

Conform REACH

Compatibil cu capetele de imprimare incluse

Pastă de lipit disponibilă în calitate de imprimare și dozare

Aliaje disponibile

	Temperatură °C	Temperatură °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Ambalaj

borcane de 500 de grame

Cartușe de 700 de grame

Seringi de 35 sau 100 de grame

Casete ProFlow

Rezultatele testelor

Testul J-STD-004 sau alte cerințe (așa cum sunt menționate)	Cerința de testare	Rezultat
oglindă de cupru	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nicio descoperire
Coroziune	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Fără coroziune
Halogenură cantitativă	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Migrarea electrochimică	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 deceniu de risipă (Necurățat)
Rezistența izolației superficiale la 85 °C, 85% umiditate relativă timp de 168 de ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (fără curățare)
Valoarea adezivității	IPC-TM-650: 2.4.44	48 de grame
Vâscozitate – Malcolm la 10 rpm/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tipărire: 200-275 Trimitere: 110-150
Vizual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Clar și liber prin precipitații
Respectarea reglementărilor privind mineralele din conflict	Conform cu Coaliția pentru Cetățenie în Industria Electronică (EICC)	
Conformitate cu REACH	Articolele 33 și 67 din Regulamentul (CE) nr. 1907/2006	Nu conține substanțe >0,1 % (g/g) care sunt listate ca SVHC sau pentru care Utilizarea în materialele de lipire este limitată.

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin, pastă de lipit ușor activă

Funcționarea imprimantei

Mai jos veți găsi instrucțiuni generale pentru optimizare.

a imprimantei cu șabloane cu RMA-223. În funcție de

Cerințele procesului pot necesita unele ajustări.

S-ar putea să fie necesar.

Viteză de imprimare: 25–100 mm/s

Presiune racletă: lamă 70–250 g/cm

Ștergeți sub șablon: O dată la 10-25 de imprimări,

sau după cum este necesar

Distribuția Amtech de pulberi cu conținut scăzut de oxid

dimensiunea micronilor	Tip	Cerințe privind locurile de parcare
45-75µ	Tipul 2	24 de milioane și mai mult
25-45µ	Tipul 3	16-24 de milioane
20-38µ	Tipul 4	12-16 milioane
15-25µ	Tipul 5	8-12 milioane
5-15µ	Tipul 6	5-8 milioane
2-11µ	Tipul 7	< 5 milioane.

Notă: Este posibil ca tipurile 6 și 7 să nu fie disponibile în anumite aliaje.
Alte distribuții de pulbere sunt disponibile la cerere.

Viața șablonului

> 8 ore la o umiditate relativă de 30–45% și 20–25°C

~ 4 ore la o umiditate relativă de 45–75% și 20–25°C

depozitare

Pasta de lipit trebuie depozitată la 3–8 °C (37–46 °F) pentru a

termenul maxim de valabilitate de șase luni în frigider

°

Pasta de lipit nedeschisă este la temperatura camerei (25

C) Termen de valabilitate: o lună. Seringile și cartușele trebuie

A se păstra vertical în frigider, cu vârful dozator îndreptat în jos.

Depozitați. Așteptați 4–8 ore până când pasta de lipit este gata.

se atinge o temperatură de funcționare de 20–25 °C (68–77 °F)

Păstrați recipientul cu pastă de lipit închis în timp ce pasta de lipit se încălzește până la

temperatura de funcționare. PASTĂ DE LIPIT

NU ÎNGHEȚAȚI NICIODATĂ.

curățenie

RMA-223 este o pastă de lipit pe bază de colofoniu ușor activă, utilizată în multe aplicații SMT.

Componentele pot rămâne pe placa de circuit.

Pentru aplicații care necesită curățare, se poate utiliza RMA-223.

cu agenți de îndepărtare a reziduurilor de flux, cum ar fi Inventec Disper 607

și Disper 610 trebuie curățat.

Profil recomandat

Acest profil servește ca punct de plecare pentru

Optimizarea proceselor cu RMA-223.

Pentru a obține rezultate mai bune în

pentru a realiza formarea cavității sau

Pentru a reduce formarea pietrelor funerare, ar trebui

o zonă de înmuiere mai lungă (140–180

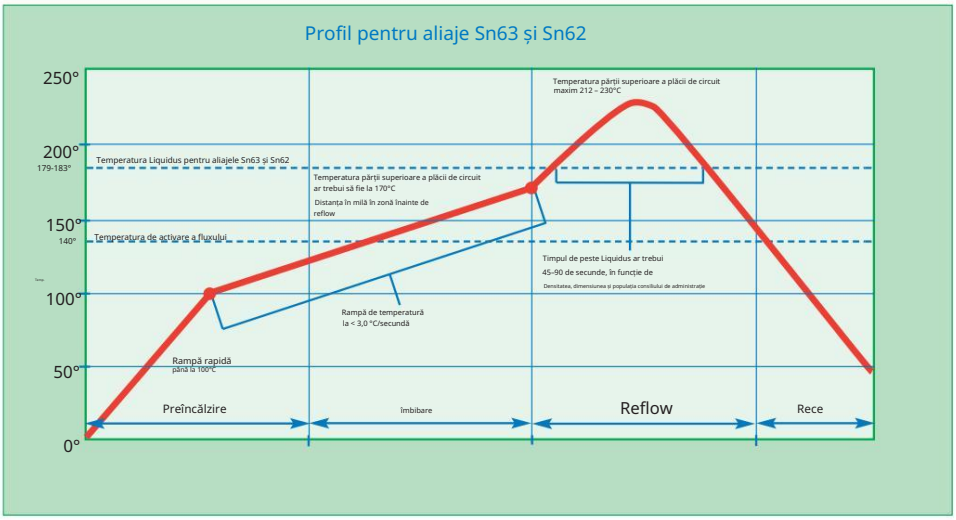
°C) timp de 60–90 de secunde cu un

Folosiți o fază de preîncălzire rapidă.
Dacă este prezentă lipire

Descifrare: Luați în considerare reducerea

temperatura maximă de refluxu sau

o reducere a timpului peste liquidus
în <60 de secunde.



Revizuit la 9 decembrie 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

Strada Principală nr. 500, Apartamentul 18, C.P. 989

Deep River, CT 06417 SUA

Număr gratuit: 800.435.0317 Telefon: 860.526.8300

Fax: 860.526.8243

www.amtechsolder.com

RMA-223, pastă de lipit cu colofoniu moderat activ

Fișă de produs

Caracteristici principale ale produsului

Clasificarea fluxului n ROL0

Definiție excepțională a imprimării

n Umezire excelentă pe majoritatea finisajelor plăcilor

Formare redusă de pori

n Durată lungă de viață a

șablonului Fereastră largă de procesare

Conform cu REACH

Compatibil cu capetele de imprimare incluse . Pastă de lipit disponibilă pentru imprimare și distribuire.

Aliaje disponibile

	Temperatură °C	Temperatură °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Ambalaj

pahare de 500 de grame

Umpluturi de 700 de grame

Seringi de 35 sau 100 de grame

Cartușe ProFlow

Rezultatele testelor

Testul J-STD-004 sau alte cerințe (așa cum sunt enumerate)	Cerința de testare	Rezultat
Oglindă de cupru	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nicio descoperire
Coroziune	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Fără coroziune
Halogenuri cantitative	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Migrarea electrochimică	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Scădere cu <1 deceniu (Necurățat)
Rezistență la izolația suprafeței 85°C, 85% umiditate relativă la 168 de ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (fără curățare)
Valoarea adezivității	IPC-TM-650: 2.4.44	48 de grame
Vâscozitate - Malcom la 10 rpm/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tipărire: 200-275 Dozaj: 110-150
Vizual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Clar și liber din precipitații
Conformitatea cu reglementările privind mineralele din conflict	În conformitate cu Coaliția pentru Cetățenie în Industria Electronică (EICC)	
Conformitate cu REACH	Articolele 33 și 67 din Regulamentul (CE) nr. 1907/2006	Nu conține nicio substanță > 0,1% g/g care este listată ca SVHC sau a cărei utilizare în materialele de lipire este restricționată.

Machine Translated by Google

RMA-223, pastă de lipit cu colofoniu moderat activ

Funcționarea imprimantei

Următoarele sunt instrucțiuni generale pentru optimizarea imprimantei de șabloane:
cu RMA-223. Pe baza cerințelor procesului dumneavoastră
ar putea fi necesare unele ajustări.

Viteză de imprimare: 25 - 100 mm/s
Presiune racletă: 70 – 250 g/cm de racletă
Ștergerea sub șablon: O dată la fiecare 10-25 de imprimări
sau după cum este necesar

Distribuția pulberii cu oxid scăzut Amtech

Dimensiune în microni	Tip	Cerințe pentru terenul de joacă
45-75µ	Tipul 2	24 de mile și mai mult
25-45µ	Tipul 3	16 – 24 mii
20-38µ	Tipul 4	12 – 16 mii
15-25µ	Tipul 5	8-12 mii
5-15µ	Tipul 6	5-8 mii
2-11µ	Tipul 7	< 5 milioane

Notă: Tipurile 6 și 7 pot să nu fie disponibile pentru anumite aliaje.
Alte distribuții de pulbere sunt disponibile la cerere.

Viața șablonului

> 8 ore la o umiditate relativă de 30 – 45% și o temperatură de 20 – 25 °C
~ 4 ore la o umiditate relativă de 45 – 75% și o temperatură de 20 – 25 °C

Curățenie

RMA-223 este o pastă de lipit cu colofoniu ușor activă care poate fi
lăsați pe placă în multe ansambluri SMT.
În aplicațiile care necesită curățare, RMA-223 poate fi curățat
folosind agenți de îndepărtare a reziduurilor de flux, cum ar fi Inventec Disper
607 a Dispersează 610.

Depozitare

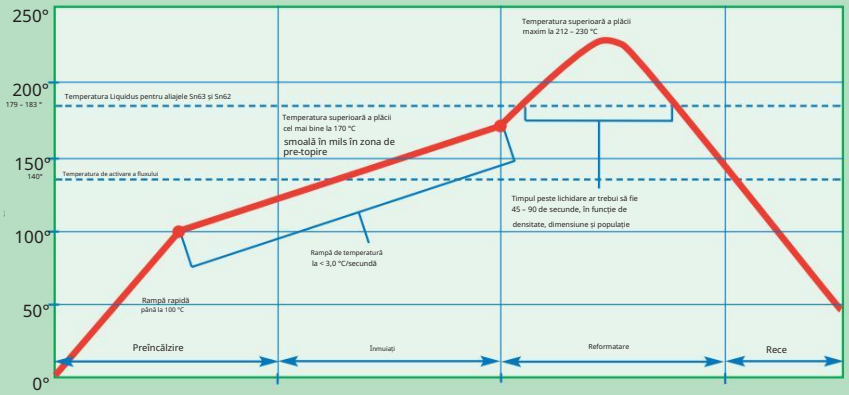
Pasta de lipit trebuie depozitată la 3-8°C.
(37 – 46° F) pentru a obține o durată maximă de valabilitate în frigider șase
luni. Pastă de lipit nedeschisă, depozitată la temperatura camerei
temperatură, 25 °C (77 °F) are o durată de valabilitate de o lună. Seringile și
Cartușele trebuie depozitate vertical în frigider, împreună cu dozatorul.
vârful în jos. Așteptați 4-8 ore pentru ca pasta de lipit să se întărească.
a atins o temperatură de funcționare de 20–25 °C (68–77 °F). În timpul
Păstrați pasta de lipit caldă la temperatura de funcționare
Păstrați recipientul cu pastă de lipit închis. NU deschideți NICIODATĂ recipientul cu pastă de lipit.
NU CONGELAȚI.

Profil recomandat

Acest profil servește ca punct de plecare
pentru optimizarea proceselor folosind
RMA-223. Pentru rezultate mai bune
la îndepărtarea cariilor sau la reducerea acestora
Când creați pietre funerare, luați în considerare utilizarea uneia mai lungi
zonă de înmuiere (140 – 180 °C) în timpul
60-90 de secunde cu preîncălzire rapidă.

Dacă există dovezi de lipire
dezumidificare, luați în considerare reducerea maximă
temperatura de refluxu sau scurtarea timpului
deasupra lichidului timp de <60 de secunde.

Profil pentru aliaje Sn63 și Sn62



Revizuit la 9 decembrie 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

Strada Principală nr. 500, Apartamentul 18, C.P. 989

Deep River, CT 06417 SUA

Număr gratuit: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pastă de lipit cu colofoniu ușor activă

Fișă de produs

Caracteristici principale ale produsului

Clasificarea fluxului n ROL0

Claritate excepțională a imprimării

n Umezire excelentă pe majoritatea finisajelor plăcilor

n Porozitate scăzută

n Durată lungă de viață a

șablonului Fereastră largă de procesare

În conformitate cu regulamentul REACH

n Compatibil cu capetele de imprimare incluse n Pastă de lipit

disponibilă pentru imprimare și distribuire

Aliaje disponibile

Aliaj	Temperatură °C	Temperatură °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Ambalaj

borcane de 500 de grame

Cartușe de 700 de grame

Seringi de 35 sau 100 de grame

Cartușe ProFlow

Rezultatele testelor

Testul J-STD-004 sau alte cerințe (conform specificațiilor)	Cerere de testare	Rezultat
Oglindă de cupru	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nicio descoperire
Coroziune	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Fără coroziune
Halogenuri cantitative	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Migrarea electrochimică	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Scădere cu <1 deceniu (Necurățat)
Rezistență la izolația suprafeței 85°C, 85% umiditate relativă la 168 de ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (fără curățare)
Valoarea adezivității	IPC-TM-650: 2.4.44	48 de grame
Vâscozitate - Malcom la 10 rpm/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tipărire: 200–275 Dozaj: 110-150
Vizual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Clar și liber din precipitații
Conformitatea cu reglementările privind mineralele din conflict	În conformitate cu articolele 33 și 67 ale Coaliției pentru Cetățenie în Industria	
Conformitate cu REACH	Electronică (EICC) din Regulamentul (CE) nr. 1907/2006	Nu conține nicio substanță >0,1 % g/g care este listată ca SVHC sau a cărei utilizare în materialele de lipire este restricționată.

Machine Translated by Google

RMA-223, pastă de lipit cu colofoniu ușor activă

Funcționarea imprimantei

Următoarele sunt instrucțiuni generale pentru optimizarea unei imprimante cu șabloane RMA-223. În funcție de cerințele procesului dumneavoastră, este posibil ca acestea să ar putea fi necesare unele ajustări.

Viteză de imprimare: 25–100 mm/s

Presiune racletă: 70-250 g/cm de racletă

Ștergerea sub șablon: La fiecare 10-25 de imprimări sau după cum este necesar

Viața unui șablon

> 8 ore la o umiditate relativă de 30–45% și 20–25°C

~ 4 ore la o umiditate relativă de 45–75% și 20–25°C

Curățenie

RMA-223 este o pastă de lipit cu colofoniu ușor activă, care poate fi lăsată pe... placă de plăci pentru multe ansambluri SMT.

Pentru aplicații care necesită curățare, RMA-223 poate fi curățat cu agenți de îndepărtare. reziduuri de flux, cum ar fi Inventec Disper 607 și Disper 610.

Distribuția pulberilor cu conținut scăzut de oxid Amtech

Dimensiune micronică	Tip	Cerințe pentru terenul de joacă
45-75µ	Tipul 2	24 de mile sau mai mult
25-45µ	Tipul 3	16–24 mii
20-38µ	Tipul 4	12–16 mii
15-25µ	Tipul 5	8-12 mii
5-15µ	Tipul 6	5-8 mii
2-11µ	Tipul 7	< 5 milioane

Notă: Tipurile 6 și 7 pot să nu fie disponibile pentru anumite aliaje. Alte distribuții de pulbere sunt disponibile la cerere.

Depozitare

Pasta de lipit trebuie depozitată la 3–8°C (37–46°F).

F) pentru a atinge o durată maximă de valabilitate de șase luni la frigider.

Pastă de lipit nedeschisă, depozitată la temperatura camerei, 25°C (77 °F) are o durată de valabilitate de o lună. Seringile și cartușele trebuie să fie depozitat vertical în frigider cu vârful dozatorului în jos. Lăsați

Încălziți pasta de lipit la o temperatură de funcționare de 20–25 °C (68–77 °F) timp de 4–8 ore. 77 °F). În timp ce încălziți pasta de lipit la temperatura de funcționare, mențineți

Păstrați recipientul cu pastă de lipit închis. NU CONGELAȚI NICIODATĂ PASTĂ DE LIPIT.

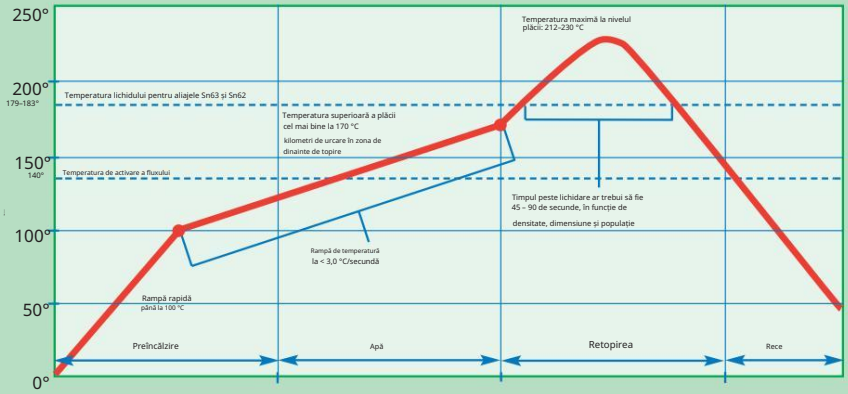
Profil recomandat

Acest profil este conceput ca punct de plecare pentru optimizarea proceselor folosind RMA-223.

Pentru a obține rezultate mai bune atunci când îndepărtarea cavităților sau reducerea formării pietre funerare, luați în considerare utilizarea unei zone de înmuiere mai lungi (140–180 °C) timp de 60–90 de secunde cu preîncălzire rapidă.

Dacă există semne de lipire dezumidificare, luați în considerare reducerea temperaturii maxime retopirea sau scurtarea timpului de mai sus lichid timp de <60 de secunde.

Profil pentru aliaje Sn63 și Sn62



Revizuit la 9 decembrie 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

Strada Principală nr. 500,
Apartamentul 18, C.P. 989
Deep River, CT 06417, Statele Unite

Număr gratuit: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pastă de lipit cu colofoniu ușor activă

Fișă tehnică a produsului

Produse importante

Clasificarea fluxului n ROL0

Rezoluție excepțională de imprimare

n Umezire excelentă pe majoritatea suprafețelor de carton n Scăzută

umiditate

Durată lungă de viață a șablonului

Fereastră largă de procesare

Conformitate REACH

Compatibil cu capetele de imprimare sigilate

Pastă de lipit potrivită pentru imprimare și distribuire este disponibilă

Aliaje disponibile

	Temperatură	Temperatură °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Ambalaj

borcane de 500 de grame

Cartușe de 700 de grame

Seringi de 35 sau 100 de grame
Casete ProFlow

Rezultatele testelor

Testul J-STD-004 sau alte cerințe (conform descrierii)	Cerința de testare	Rezultat
Oglindă de cupru	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nicio descoperire
Coroziune	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Fără coroziune
Halogenuri cantitative	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrarea electrochimică	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: declin <1 deceniu (Necurățat)
Rezistență la izolația suprafeței 85°C, 85% umiditate relativă timp de 168 de ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (fără curățare)
Valoarea aderenței	IPC-TM-650: 2.4.44	48 de grame
Vâscozitate - Malcom la 10 RPM/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tipărire: 200-275 Dozaj: 110-150
Vizual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Curat și fără precipitații
Conformitatea cu reglementările privind mineralele din conflict	Coaliția Civilă a Industriei Electronice (EICC) respectă reglementările	
Conformitate cu REACH	Articolele 33 și 67 din regulament Regulamentul (CE) nr. 1907/2006	Nu conține mai mult de 0,1% g/g un nivel de îngrijorare deosebită listată ca substanță care prezintă motive de îngrijorare deosebită (SVHC) sau material restricționat pentru utilizare în lipituri

Machine Translated by Google

RMA-223, pastă de lipit cu colofoniu ușor activă

Funcționarea imprimantei

Mai jos sunt instrucțiuni generale pentru imprimanta de șabloane.

pentru optimizare cu RMA-223. Cel/Cea/Cei/Cele

supus anumitor modificări în funcție de cerințele procesului

poate fi necesar.

Viteză de imprimare: 25-100 mm/s

Presiune de decojire: lamă 70-250 g/cm

Ștergere sub șablon: o dată la fiecare 10-25 de imprimări,

sau după cum este necesar

Distribuția pulberii cu oxid scăzut Amtech

Dimensiune micronică	Tip	Cerințe ale cursului
45-75µ	Tipul 2	24 de milioane și peste
25-45µ	Tipul 3	16-24 de milioane
20-38µ	Tipul 4	12-16 milioane
15-25µ	Tipul 5	8-12 milioane
5-15µ	Tipul 6	5-8 milioane
2-11µ	Tipul 7	< 5 milioane

Notă: Este posibil ca tipurile 6 și 7 să nu fie disponibile în anumite aliaje.
Alte ambalaje sub formă de pulbere sunt disponibile la cerere.

Durata de viață a șablonului

> 8 ore la o umiditate relativă de 30-45% și 20-25° C

~ 4 ore la o umiditate relativă de 45-75% și 20-25° C

Curățenie

RMA-223 este o pastă de lipit cu rășină ușor activă care

pentru multe ansambluri SMT poate fi lăsat pe panou.

Pentru aplicații care necesită curățare, se utilizează agentul de îndepărtare a reziduurilor de flux RMA-223.

cu agenți de îndepărtare precum Inventec Disper 607 și Disper 610

poate fi curățat cu produse.

Depozitare

Pasta de lipit trebuie păstrată la 3-8°C (37-46° F) trebuie depozitat între

termen de valabilitate maxim la frigider de șase luni

Pasta de lipit nedeschisă poate fi păstrată la temperatura camerei, la 25

°C (77 ° F) poate fi păstrat timp de o lună. Seringile și

Cartușele trebuie depozitate vertical, cu vârful de dozare în jos.

în frigider. Lăsați timp de 4-8 ore până când pasta de lipit se întărește

atinge o temperatură de funcționare de 20-25°C (68-77°F).

în timp ce încălziți pasta de lipit la temperatura de funcționare, mențineți

Nu sigilați recipientul de pastă de lipit. Nu congelați niciodată

PASTĂ FIERBINTE.

Profil recomandat

Acest profil servește ca punct de plecare pentru

Realizat folosind RMA-223

pentru optimizarea proceselor. Cu atât mai bine

pentru a obține rezultate,

cu formare de găleată sau formare de pietre funerare

prin reducerea ei valorează mai mult

utilizați zona de înmuiere (140-180 °C)

60-90 de secunde, cu o fază rapidă de preîncălzire.

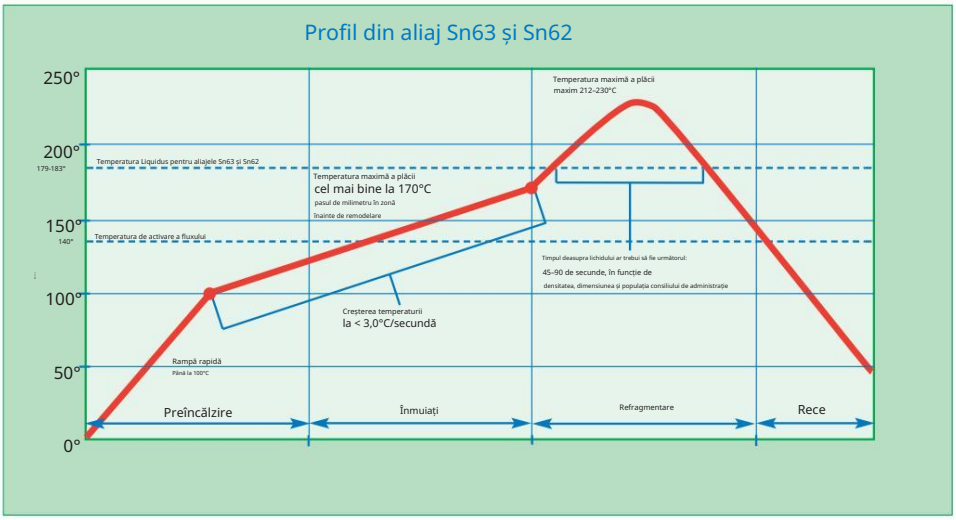
Dacă există semne de lipire

În cazul dezumidificării, ar putea fi util

reducerea refluxului de vârf

temperatură sau reduceți timpul deasupra

lichidusului la <60 de secunde.



Modificat: 9 decembrie 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

Strada Principală 500, Apartamentul 18
C.P. 989

Deep River, CT 06417 SUA

Număr gratuit: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pastă de lipit cu colofoniu ușor activ

Fișă tehnică a produsului

Caracteristici principale ale produsului

Clasificarea fluxului n ROL0

Definiție excepțională a imprimării

n Umezire excelentă pe majoritatea finisajelor de plăci n

Formare redusă de goluri

Durată lungă de viață a șablonului

n Fereastră largă de procesare

Conform cu REACH

Compatibil cu capetele de imprimare incluse

Pastă de lipit de calitate pentru imprimare și dozare disponibilă

Aliaje disponibile

Al ii	Temperatură	Temperatură °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

AMBALAJ

borcane de 500 de grame

Cartușe de 700 de grame

Seringi de 35 sau 100 de grame
Casete ProFlow

Rezultatele testelor

Testul J-STD-004 sau alte cerințe (așa cum sunt menționate)	Cerința de testare	Rezultat
Oglindă de cupru	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nicio descoperire
Coroziune	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Fără coroziune
Halogenuri cantitative	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrarea electrochimică	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: scădere <1 deceniu (Fără curățare)
Rezistență la izolația suprafeței 85 ° C, 85% umiditate relativă la 168 de ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (Fără curățare)
Valoare Tack	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Vâscozitate - Malcom la 10 RPM/25 ° C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tipărire: 200-275 Distribuit: 110-150
Vizual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Clar și liber din precipitații
Conformitatea cu reglementările privind mineralele din conflict	Conform cu Coaliția pentru Cetățenie în Industria Electronică (EICC)	
Conformitate cu REACH	Articolele 33 și 67 din Regulament (CE) nr. 1907/2006	Nu conține substanțe >0,1% g/g care sunt listate ca SVHC sau restricționate pentru utilizare în materiale de lipit

Machine Translated by Google

RMA-223, pastă de lipit cu colofoniu ușor activ

Funcționarea imprimantei

Următoarele sunt instrucțiuni generale pentru optimizarea imprimantei cu șabloane cu RMA-223. Este posibil să fie necesare unele ajustări în funcție de cerințele procesului dumneavoastră.

Viteză de imprimare: 25-100 mm/sec

Presiune racletă: 70-250 g/cm de lamă

Ștergere sub șablon: O dată la 10-25 de imprimări, sau după cum este necesar

Durata de viață a șablonului

> 8 ore la 30-45% umiditate relativă și 20-25 ° C

~ 4 ore la 45-75% umiditate relativă și 20-25 ° C

Curățenie

RMA-223 este o pastă de lipit cu colofoniu ușor activ care poate fi lăsată pe placă pentru multe ansambluri SMT.

Pentru aplicațiile care necesită curățare, RMA-223 poate fi curățat folosind agenți de îndepărtare a reziduurilor de flux, cum ar fi Inventec Disper 607 și Disper 610.

Distribuție de pulbere cu conținut scăzut de oxid Amtech

Dimensiune micron	Sfat	Cerințe privind terenul de joc
45-75µ	Tipul 2	24 de milioane și peste
25-45µ	Tipul 3	16-24 milioane
20-38µ	Tipul 4	12-16 milioane
15-25µ	Tipul 5	8-12 milioane
5-15µ	Tipul 6	5-8 milioane
2-11µ	Tipul 7	< 5 milioane

Notă: Este posibil ca tipurile 6 și 7 să nu fie disponibile în anumite aliaje. Alte distribuții de pulbere sunt disponibile la cerere.

Depozitare

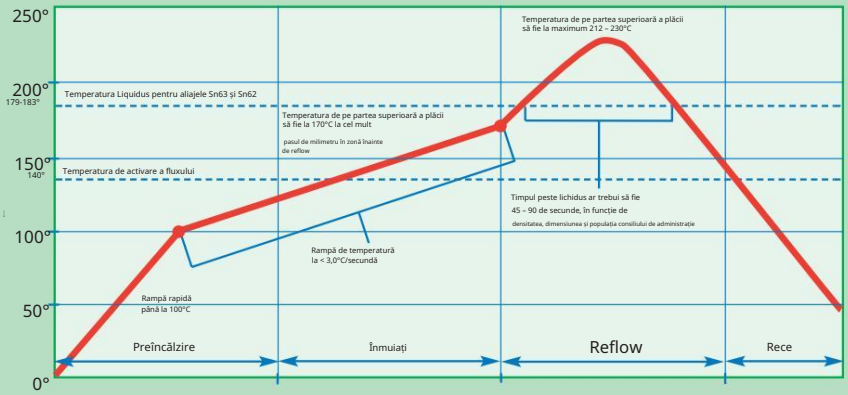
Pasta de lipit trebuie depozitată între 3-8 ° C (37-46 ° F) pentru a obține o durată maximă de valabilitate la frigider de șase luni. Pasta de lipit nedeschisă, depozitată la temperatura camerei, la 25 ° C (77 ° F), va avea o durată de valabilitate de o lună. Seringile și cartușele trebuie depozitate vertical în frigider, cu vârful de dozare în jos. Așteptați 4-8 ore pentru ca pasta de lipit să atingă o temperatură de funcționare de 20-25 ° C (68-77 ° F). Păstrați recipientul cu pastă de lipit sigilat în timp ce încălziți pasta de lipit la temperatura de funcționare. NU CONGELAȚI NICIODATĂ PASTĂ DE LIPIT.

Profil recomandat

Acest profil este conceput pentru a servi ca punct de plecare pentru optimizarea procesului utilizând RMA-223. Pentru a obține rezultate mai bune cu golirea sau pentru a reduce formarea de goluri, luați în considerare utilizarea unei zone de înmuiere mai lungi (140-180 ° C) timp de 60-90 de secunde, cu o etapă de preîncălzire rapidă. Dacă există dovezi de lipire

Pentru deumectare, luați în considerare scăderea temperaturii de vârf de refluxu sau reduceți timpul deasupra lichidusului la <60 de secunde.

Profil pentru aliajele Sn63 și Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

Strada Principală 500, Apartamentul 18
C.P. 989
Deep River, CT 06417 SUA

Număr gratuit: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pastă de lipit cu colofoniu ușor activă

Fișă tehnică a produsului

Produse importante

Clasificarea fluxului n ROL0

Rezoluție excepțională de imprimare

n Umezire excelentă pe majoritatea finisajelor de suprafață ale panourilor

n Descărcare redusă

Durată lungă de viață a șablonului

n Fereastră largă de procesare

Conform cu REACH

n Compatibil cu capetele de imprimare incluse n Pastă de lipit disponibilă pentru imprimare și distribuire

Aliaje disponibile

Aliaj	Temperatură	Temperatură °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Ambalaj

borcane de 500 de grame

Cartușe de 700 de grame

Seringi de 35 sau 100 de grame

Casete ProFlow

Rezultatele testelor

Testul J-STD-004 ali alte cerințe (așa cum sunt menționate)	Cerere de testare	Rezultat
Oglindă de cupru	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nicio descoperire
Coroziune	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Fără coroziune
Halogenuri cantitative	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Migrarea electrochimică	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec timp de <1 deceniu (Necurățat)
Rezistență la izolația suprafeței 85°C, umiditate relativă 85% la 168 de ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (fără curățare)
Valoarea adezivității	IPC-TM-650: 2.4.44	48 de grame
Vâscozitate - Malcom la 10 rpm/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tipărire: 200–275 Dozaj: 110–150
Vizual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Clar și liber din cauza precipitațiilor
Conformitatea cu reglementările privind mineralele din conflict	În conformitate cu Coaliția pentru Cetățenie în Industria Electronică (EICC)	
Conformitate cu REACH	Articolele 33 și 67 din Regulamentul (CE) nr. 1907/2006	Nu conține > 0,1% g/g dintr-o substanță listată ca SVHC sau a cărei utilizare în materialele de lipire este restricționată.

Machine Translated by Google

RMA-223, pastă de lipit cu colofoniu ușor activă

Funcționarea imprimantei

Următoarele sunt instrucțiuni generale pentru optimizarea imprimantei de șabloane cu RMA-223. În funcție de cerințele procesului dumneavoastră, ar putea fi necesare unele ajustări.

Viteză de imprimare: 25–100 mm/s

Presiune racletă: lamă 70–250 g/cm²

Ștergerea sub șablon: O dată la 10-25 de imprimări dar dacă este necesar

Viața unui șablon

> 8 ore la o umiditate relativă de 30–45% și 20–25°C

~ 4 ore la o umiditate relativă de 45–75% și 20–25°C

Curățenie

RMA-223 este o pastă de lipit cu colofoniu ușor activă, care poate fi lăsată pe... pe placă în multe ansambluri SMT. Pentru aplicații care necesită curățare, RMA-223 poate fi curățat cu îndepărtarea reziduurilor de flux, cum ar fi Inventec Disper 607 și Dispersați 610.

Distribuție de pulbere cu conținut scăzut de oxid Amtech

Dimensiune micronică	Tip	Cerințe de prezentare
45-75µ	Sfat-2	24 de mile și peste
25-45µ	Sfatul 3	16–24 mii
20-38µ	Sfat-4	12–16 mii
15-25µ	Sfat-5	8–12 mii
5-15µ	Sfat-6	5–8 mii
2-11µ	Sfat-7	< 5 milioane

Notă: Tipurile 6 și 7 pot să nu fie disponibile pentru anumite aliaje.
Alte distribuții de pulbere sunt disponibile la cerere.

Depozitare

Pasta de lipit trebuie depozitată la o temperatură între 3 la 8°C (37–46° F) pentru a menține cea mai lungă durată de valabilitate în frigider șase luni. Pastă de lipit nedeschisă, depozitată la temperatura camerei temperaturi 25 ° C (77 ° F), are o durată de valabilitate de o lună. Seringi și Cartușele trebuie depozitate vertical într-un frigider cu un dozator. vârful în jos. Așteptați 4-8 ore pentru ca pasta de lipit să ajungă la temperatură de funcționare 20–25°C (68–77°F). Recipient pentru ciocanul de lipit Păstrați pasta acoperită în timp ce o încălziți la temperatura de funcționare. NU CONGELAȚI NICIODATĂ PASTĂ DE LIPIT.

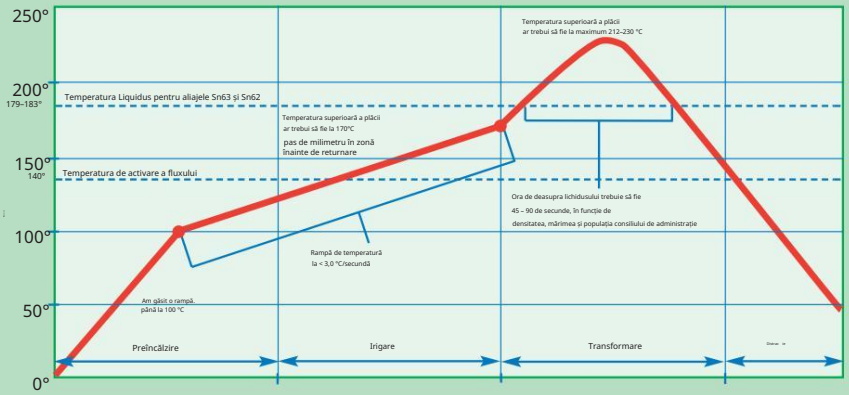
Profil recomandat

Acest profil este conceput ca punct de plecare pentru optimizarea proceselor folosind RMA-223. Pentru a obține rezultate mai bune la eliminarea descărcării sau la reducerea acumulare de praf, luați în considerare utilizarea unei lungimi mai lungi zone de îmbibare (140–180 °C) pentru 60–90 de secunde cu o fază rapidă de preîncălzire.

Dacă există dovezi de lipire

dezumidificare, luați în considerare reducerea maximă temperatura de refluxu sau scurtarea timpului deasupra lichidusului timp de <60 de secunde.

Profil pentru aliaje Sn63 și Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

Strada Principală 500, Apartamentul 18
C.P. 989
Deep River, CT 06417 SUA

Număr gratuit: 800.435.0317 Telefon:
860.526.8300 Fax: 860.526.8243

www.amtechsolder.com

RMA-223, pastă de lipit pe bază de colofoniu ușor activă

Specificații tehnice ale produsului

Caracteristici principale ale produsului

Clasificarea fluxului n ROL0

Definiția impresiei excepționale

Umezire excelentă pe majoritatea finisajelor panourilor . Scăzută

formarea golurilor

Durată lungă de viață a șablonului

n Fereastră mare de procesare

Conform cu REACH

Compatibil cu capetele de imprimare incluse

Pastă de lipit de înaltă calitate pentru imprimare și distribuție disponibilă

Aliaje disponibile

Aliaj	Temperatură	Temperatură °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Ambalaj

borcane de 500 de grame

Cartușe de 700 de grame

Seringi de 35 sau 100 de grame

Casete ProFlow

Rezultatele testelor

Testul J-STD-004 sau alte cerințe (după cum este indicat)	Cerința de testare	Rezultat
Oglindă de cupru	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nicio descoperire
Coroziune	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Fără coroziune
Halogenuri cantitative	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05%
Migrarea electrochimică	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: cădere de < 1 deceniu (Necurățat)
Rezistență la izolația suprafeței 85°C, 85% umiditate relativă la 168 de ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (fără curățare)
Valoarea atașamentului	IPC-TM-650: 2.4.44	48 de grame
Vâscozitate - Malcom la 10 rpm/25°C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tiraj: 200-275 exemplare Distribuție: 110-150
Vizual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Clar și liber precipitare
Respectarea reglementărilor privind mineralele din conflict	Conform cu Coaliția pentru Cetățenie în Industria Electronică (EICC)	
Conformitate cu REACH	Articolele 33 și 67 din regulament (CE) n° 1907/2006	Nu conține substanțe > 0,1% g/g listat ca SVHC sau a căror utilizare este restricționat în materiale de sudură

Machine Translated by Google

RMA-223, pastă de lipit pe bază de colofoniu ușor activă

Funcționarea imprimantei

Iată câteva sfaturi generale pentru optimizarea dvs.

imprimantă cu șabloane cu RMA-223. Unele

Pot fi necesare ajustări în funcție de cerințe

al procesului dumneavoastră.

Viteză de imprimare: 25-100 mm/sec

Presiune racletă: 70-250 g/cm de lamă

Sub șablon: o dată la fiecare 10 până la 25 de imprimări,

sau dacă este necesar

Viața în șabloane

> 8 ore la 30-45% umiditate relativă și 20-25°C

~ 4 ore la 45-75% umiditate relativă și 20-25°C

Curățenie

RMA-223 este o pastă de lipit pe bază de colofoniu ușor activă

care poate fi lăsat pe placă pentru multe ansambluri SMT.

Pentru aplicații care necesită curățare, RMA-223 poate fi

curățate cu produse de îndepărtare a reziduurilor de flux, cum ar fi Inventec

Disperse 607 și Disperse 610.

Distribuție de pulbere cu conținut scăzut de oxid Amtech

Dimensiune micronică	Conicitate	Cerințe privind terenul de joc
45-75µ	Tipul 2	24 de milioane și mai mult
25-45µ	Tipul 3	16 până la 24 de milioane
20-38µ	Tipul 4	12 până la 16 milioane
15-25µ	Tipul 5	8 până la 12 milioane
5-15µ	Tipul 6	5 până la 8 milioane
2-11µ	Tipul 7	< 5 milioane

Notă: Tipurile 6 și 7 pot să nu fie disponibile în anumite aliaje.
Alte distribuții de pulbere sunt disponibile la cerere.

Depozitare

Pasta de lipit trebuie depozitată între 3 și 8 °C (37 și 46 °F)

pentru o durată maximă de valabilitate de șase luni la frigider.

O pastă de lipit nedeschisă, depozitată la temperatura camerei

(25°C), poate fi păstrat timp de o lună. Seringile și cartușele trebuie

Acestea trebuie depozitate în poziție verticală în frigider, cu răsturnarea în jos.

Așteptați 4 până la 8 ore pentru ca pasta de lipit să atingă o

temperatură de funcționare de 20 până la 25 °C (68 până la 77 °F).

Păstrați recipientul de pastă de lipit închis în timpul încălzirii

Pastă de lipit. NU CONGELAȚI NICIODATĂ PASTĂ DE LIPIT.

Profil recomandat

Acest profil este conceput pentru a servi ca punct de

începând cu optimizarea procesului cu

RMA-223. Pentru cele mai bune rezultate

în termeni de anulare sau reducere a efectului

dezintegrare, luați în considerare utilizarea unei zone de

Timp de înmuiere mai lung (140-180 °C)

timp de 60 până la 90 de secunde, cu o fază

preîncălzire rapidă.

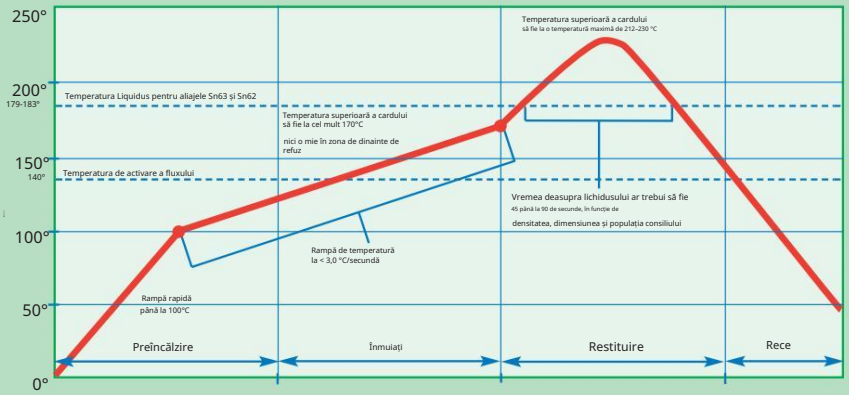
Dacă există urme de sudură

Pentru a demula, luați în considerare reducerea temperaturii.

refluxul maxim sau reducerea

timp deasupra lichidusului < 60 de secunde.

Profil pentru aliaje Sn63 și Sn62



Revizuit la 9 decembrie 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

Strada Principală 500, Apartamentul 18
C.P. 989
Deep River, CT 06417 SAD

Număr gratuit: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pastă de lipit pe bază de colofoniu ușor activă

Fișă tehnică a produsului

Caracteristici cheie ale produsului

Clasificarea fluxului ROL0

Definiție excepțională a imprimării

Umezire excelentă pe majoritatea finisajelor plăcilor

Formare redusă de goluri

Durată lungă de viață a șablonului

Fereastră largă de procesare

Conform cu REACH

Compatibil cu capetele de imprimare incluse

Pastă de lipit de calitate disponibilă pentru imprimare și aplicare

Aliaje disponibile

Aliaj	Temperatură	Temperatură °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Ambalaj

borcane de 500 de grame

Cartușe de 700 de grame,

seringi de 35 sau 100 de grame
Casete ProFlow

Rezultatele testelor

Testul J-STD-004 sau alte cerințe (conform specificațiilor)	Cerere de testare	Rezultat
Oglindă de cupru	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nicio descoperire
Coroziune	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Fără coroziune
Halogenuri cantitative	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrarea electrochimică	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Declin în <1 deceniu (Necurățat)
Rezistență la izolația suprafeței 85 °C, 85% umiditate relativă la 168 de ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (fără curățare)
Valoarea adezivității	IPC-TM-650: 2.4.44	48 de grame
Vâscozitate - Malcom la 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tipărire: 200-275 Dozaj: 110-150
Vizual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Clar și liber din precipitații
Conformitatea cu reglementările privind mineralele din conflict	În conformitate cu Coaliția pentru Drepturile Civile din Industria Electronică (EICC)	
Conformitate cu REACH	Articolele 33 și 67 din Regulamentul (CE) nr. 1907/2006	Nu conține substanțe >0,1% g/g care sunt listate ca SVHC sau a căror utilizare este restricționată în materialele de lipire

Machine Translated by Google

RMA-223, pastă de lipit pe bază de colofoniu ușor activă

Funcționarea imprimantei

Următoarele sunt instrucțiuni generale pentru optimizarea unei imprimante matriciale cu RMA-223. Este posibil să se facă unele ajustări în funcție de cerințele procesului.

Viteză de imprimare: 25-100 mm/s

Presiunea spatulei de cauciuc: 70-250 g/cm²

Ștergerea sub șablon: O dată la 10-25 de imprimări, sau după cum este necesar

Viața unui șablon

> 8 ore la o umiditate relativă de 30-45% și 20-25°C

~ 4 ore la o umiditate relativă de 45-75% și 20-25°C

Curățenie

RMA-223 este o pastă de lipit cu colofoniu ușor activă care poate fi se lasă pe placă pentru multe ansambluri SMT.

Pentru aplicații care necesită curățare, RMA-223 poate fi curățat cu agenți de îndepărtare a reziduurilor de flux, cum ar fi Inventec Dispersați 607 i Dispersați 610.

Distribuția de pulbere cu conținut scăzut de oxid de la Amtech

Dimensiune micronică	Sfat	Cerințe de prezentare
45-75µ	Sfat-2	24 de milioane și peste
25-45µ	Sfatul 3	16-24 mii
20-38µ	Sfat-4	12-16 mii
15-25µ	Sfat-5	8-12 mii
5-15µ	Sfat-6	5-8 mii
2-11µ	Sfat-7	< 5 milioane

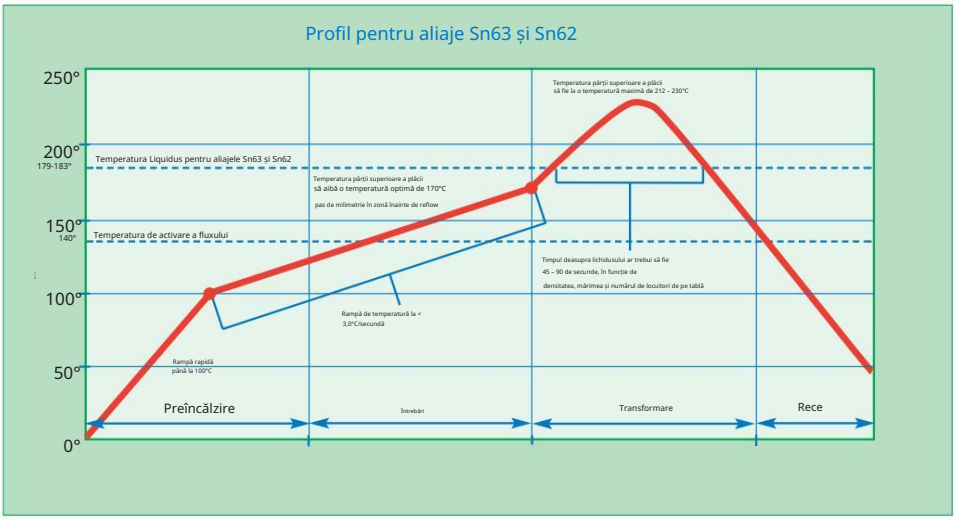
Notă: Este posibil ca tipurile 6 și 7 să nu fie disponibile în anumite aliaje.
Alte distribuții de pulbere sunt disponibile la cerere.

Depozitare

Pasta de lipit trebuie depozitată la o temperatură de 3-8°C (37-46°F). F) pentru a atinge o durată maximă de valabilitate la frigider de șase luni. Pastă de lipit nedeschisă, depozitată la temperatura camerei temperaturi, 25 ° C (77 ° F) va avea o durată de valabilitate de o lună. Seringile și cartușele trebuie păstrate în poziție verticală în frigider, cu vârful pentru dozajul este redus. Lăsați pasta de lipit să se usuce timp de 4-8 ore. atinge o temperatură de funcționare de 20-25°C (68-77°F). Păstrați recipientul de pastă de lipit închis în timp ce pasta de lipit este încălzită temperatura de funcționare. NU ÎNGHEȚAȚI NICIODATĂ PASTĂ DE LIPIRE.

Profil recomandat

Acest profil este conceput ca punct de plecare pentru optimizarea proceselor folosind RMA-223. Pentru a obține rezultate mai bune cu prin îndepărtarea cariilor sau reducerea acumulare de calcar, luați în considerare utilizarea zone de înmuiere mai lungi (140-180 °C) timp de 60-90 de secunde, cu mișcare rapidă prin preîncălzire.
Dacă există dovezi de lipire dezumidificare, luați în considerare reducerea nivelului de vârf temperatura de refluxu sau reducerea timp deasupra lichidusului la <60 de secunde.



Revizuit la 9 decembrie 2015.

Machine Translated by Google

INVENTEC
Strada Principală 500, Apartamentul 18
C.P. 989
Deep River, Connecticut 06417 SUA

Număr gratuit: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300 Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, adeziv pe bază de colofoniu ușor activ

Fișă tehnică a produsului

Caracteristici principale ale produsului n Clasificarea fluxului ROL0

Claritate excelentă a imprimării

n Umezire excelentă pe majoritatea finisajelor plăcilor

n Umezire redusă

Durată lungă de viață a șablonului

n Fereastră largă de procesare

Respectă standardul REACH

Compatibil cu capetele de imprimare incluse

Pastă de lipit de calitate pentru imprimare și distribuire disponibilă

Aliaje disponibile

Aliaj	Temperatură	Temperatură °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Ambalare

borcane de 500 de grame

Cartușe de 700 de grame

Seringi ProFlow de 35 sau 100 de grame

Rezultatele testelor

Testul J-STD-004 sau alte cerințe (așa cum sunt enumerate)	Cerința de testare	Rezultat
Oglindă de bronz	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nicio descoperire semnificativă
Coroziune	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Fără coroziune
Halogenuri cantitative	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrarea electrochimică	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 deceniu de declin (fără curățare)
Rezistență la izolația suprafeței 85 °C, umiditate relativă 85% la 168 de ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (Fără curățare)
Valoarea acostarii	IPC-TM-650: 2.4.44	48 de grame.
Vâscozitate - Malcom la 10 RPM/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tipărire: 200-275 Dozaj: 110-150
Optic	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Curat și gratuit din cauza ploilor
Conformitatea cu reglementările privind mineralele din conflict	Conformitate cu Coaliția pentru Cetățenie în Industria Electronică (EICC)	
Conformitate cu REACH	Articolele 33 și 67 din Regulamentul (CE) nr. 1907/2006	Nu conține o substanță >0,1% g/g care este listată ca SVHC sau are utilizare restricționată în adezivi.

Machine Translated by Google

RMA-223, adeziv pe bază de colofoniu ușor activ

Funcționarea imprimantei

Iată câteva instrucțiuni generale pentru optimizarea imprimantei:

șablon cu RMA-223. Pot fi necesare unele ajustări

ajustări în funcție de cerințele procesului dumneavoastră.

Viteză de imprimare: 25-100 mm/sec.

Presiunea lamei: lamă 70-250 g/cm

Sub șablon: O dată la 10-25 de imprimări,

sau după cum este necesar

Durata de viață a șablonului

> 8 ore la o umiditate relativă de 30-45% și 20-25°C

~ 4 ore la o umiditate relativă de 45-75% și 20-25°C

Curățenie

RMA-223 este o pastă de lipit cu colofoniu ușor activ care poate

să rămână în consiliul de administrație pentru multe ansambluri SMT.

Pentru aplicațiile care necesită curățare, RMA-223 poate fi curățat

folosind produse de îndepărtare a reziduurilor de flux, cum ar fi

Inventec Disper 607 și Disper 610.

Distribuție de pulbere cu conținut scăzut de oxid Amtech

Mărime mică	Tip	Cerințe de teren
45-75µ	Tipul 2	24 de milioane și peste
25-45µ	Tipul 3	16-24 de milioane
20-38µ	Tipul 4	12-16 milioane
15-25µ	Tipul 5	8-12 milioane
5-15µ	Tipul 6	5-8 milioane
2-11µ	Tipul 7	< 5 milioane

Notă: Tipurile 6 și 7 pot să nu fie disponibile în anumite aliaje.
Alte distribuții de pulbere sunt disponibile la cerere.

Depozitare

Pasta de lipit trebuie depozitată la o temperatură de 3-8°

C (37-46 ° F) pentru o durată maximă de valabilitate în frigider, șase luni. Pasta nedeschisă

Agent de lipire depozitat la temperatura camerei, 25°C

(77 ° F) are o durată de valabilitate de o lună. Seringile și cartușele trebuie

A se păstra vertical în frigider, cu capătul de distribuire în jos.

Așteptați 4-8 ore pentru ca pasta de lipit să atingă temperatura dorită.

temperatura de funcționare 20-25°C (68-77°F). Păstrați recipientul cu pastă

lipire sigilată în timp ce se încălzește pasta de lipit la

temperatura de funcționare. NU CONGELAȚI NICIODATĂ PASTĂ VÂNDUTĂ.

Profil recomandat

Acest profil este conceput pentru a

servi drept punct de plecare pentru

optimizarea proceselor

folosind RMA-223. Pentru a realiza

rezultate mai bune cu aspirarea sau

reduceți eșecul, luați în considerare

posibilitatea de a utiliza o zonă mai mare

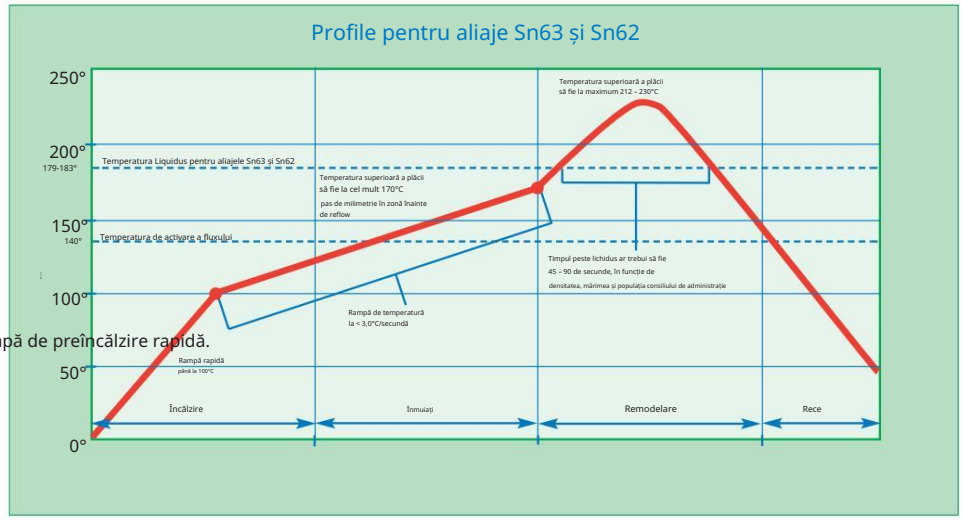
înmuiere (140-180 °C) timp de 60-90 de secunde, cu o etapă de preîncălzire rapidă.

Dacă există semne de sudură

pentru deparazitare, luați în considerare posibilitatea

reducerea temperaturii maxime

reflux sau reduce timpul peste lichidus la <60 secunde.



Revizuit la 9 decembrie 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

Strada Principală 500, Apartamentul 18
C.P. 989

Deep River, CT 06417 SUA

Număr gratuit: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, paste lutownicza Rosin ușor activ

Fișă tehnică a produsului

Caracteristici cheie ale produsului

Clasificarea fluxului n ROL0

Rezoluție excepțională de imprimare

n Umezire excelentă a majorității finisajelor plăcilor n Acumulare redusă spații goale

Durată lungă de viață a șablonului

n Fereastră largă de procesare

Conformitate cu REACH

Compatibil cu capetele de imprimare închise

n Pastă de lipit imprimabilă și de unică folosință disponibilă

Aliaje disponibile

Stop	Temperatură	Temperatură °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Ambalaj

borcane de 500 de grame

Cartușe de 700 de grame

Seringi de 35 sau 100 de grame

Casete ProFlow

Rezultatele testelor

Testul J-STD-004 sau alte cerințe (conform specificațiilor)	Cerințe de testare	Rezultat
Oglindă de cupru	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nicio descoperire
Coroziune	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Fără coroziune
Halogenuri cantitative	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Migrarea electrochimică	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 deceniu din lopata mea (Necurățat)
Rezistență la izolația suprafeței 85 °C, 85% umiditate relativă după 168 de ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (fără curățare)
Valoare tavă	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Vâscozitate - Malcom la 10 rpm/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tipărire: 200-275 Dozaj: 110-150
Vizual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Clar și liber din precipitațiile atmosferice
Conformitatea cu reglementările privind mineralele din conflict	Conformitatea Coaliției pentru Cetățenii din Industria Electronică (EICC)	
Conformitate cu REACH	Articolele 33 și 67 din Regulament (WE) nr. 1907/2006	Nu conține substanțe >0,1% g/g în care este listat ca SVHC sau a căror utilizare în materialele de lipire este restricționată

Machine Translated by Google

RMA-223, paste lutownicza Rosin ușor activ

Funcționarea imprimantei

Mai jos sunt câteva instrucțiuni generale de optimizare. imprimantă cu șabloane cu RMA-223. În funcție de cerințele procesului, pot fi necesare unele modificări.

Viteză de imprimare: 25-100 mm/sec.

Presiune racletă: 70-250 g/cm de lamă

Curățarea sub șablon: O dată la 10-25 de imprimări, sau după cum este necesar

O viață stereotipă

> 8 ore la o umiditate relativă de 30-45% și 20-25°C

~4 ore la o umiditate relativă de 45-75% și 20-25°C

Curățenie

RMA-223 este o pastă de lipit cu colofoniu ușor activ care poate fi lăsat pe placă pentru asamblarea SMT multiplă. Pentru aplicații care necesită curățare, RMA-223 poate fi curățați cu agenți de îndepărtare a reziduurilor de flux, precum Inventec Disper 607 și Disper 610.

Distribuție de pulbere cu conținut scăzut de oxid Amtech

Dimensiune micronică	Tip	Cerințe privind terenul de joc
45-75µ	Tipul 2	24 de milioane și mai mult
25-45µ	Tipul 3	16-24 mii
20-38µ	Tipul 4	12-16 mii
15-25µ	Tipul 5	8-12 mii
5-15µ	Tipul 6	5-8 mii
2-11µ	Tipul 7	< 5 milioane

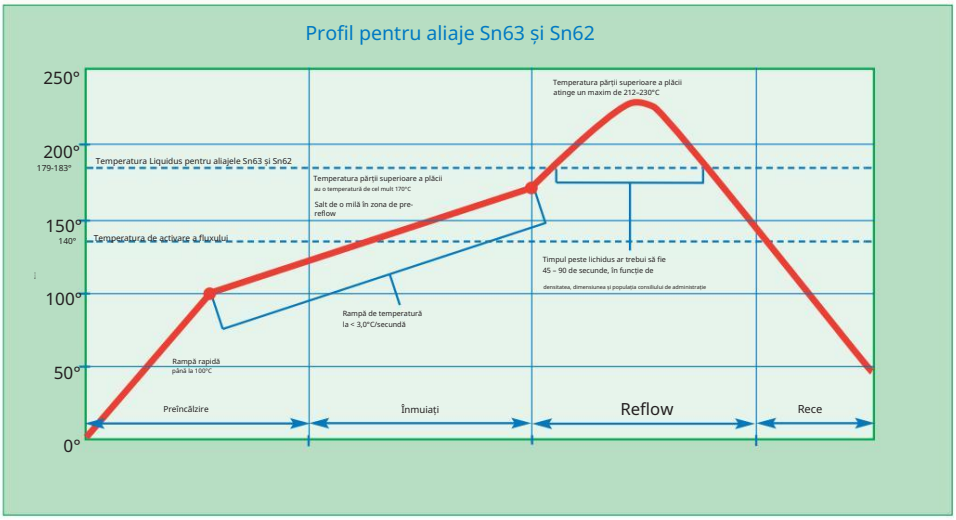
Notă: Este posibil ca tipurile de aliaj 6 și 7 să nu fie disponibile pentru anumite aliaje.
Alte distribuții de pulbere sunt disponibile la cerere.

Depozitare

Pasta de lipit trebuie depozitată la o temperatură de 3-8 °C (37-46° F) pentru a obține o durată maximă de valabilitate în frigider timp de șase luni. Pastă de lipit nedeschisă depozitat la temperatura camerei, 25°C (77 °F) va fi Avea o durată de valabilitate de o lună. Seringi și cartușe trebuie păstrat în frigider în poziție verticală, cu vârful în sus cu duza de distribuire îndreptată în jos. Așteptați 4-8 ore pentru ca pasta să se întărească. fierul de lipit atinge o temperatură de funcționare de 20-25°C (68-77°F).Recipientul cu pastă de lipit trebuie închisă ermetic în timpul încălzirea pastei la temperatura de funcționare. NU ÎNGHEȚAȚI NICIODATĂ PASTĂ DE LIPIT.

Profil recomandat

Acest profil este conceput să servească drept punct de plecare pentru optimizarea proceselor folosind RMA-223. Pentru rezultate mai bune în scopul creării de spații goale sau limitarea formării depozitelor de pietre funerare, ar trebui luată în considerare o utilizare mai lungă zone de înmuiere (140–180 °C) timp de 60–90 secunde cu o etapă de preîncălzire rapidă. Dacă există urme de lipire pentru dezumidificare, luați în considerare reducerea temperatura de vârf a debitului sau scurtarea timpului peste temperatura lichidusului face <60 sec.



Modificat la 9 decembrie 2015

Machine Translated by Google

INVENTEK

Strada Principală 500, Apartamentul 18
C.P. 989
Deep River, Connecticut 06417 SUA

Număr gratuit: 800.435.0317 Telefon:
860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pastă de lipit pe bază de colofoniu cu reactivitate scăzută

Fișă tehnică a produsului

Caracteristici principale

ale produsului Clasificare flux n ROL0

Rezoluție excepțională de imprimare

Umezire excelentă pe majoritatea tipurilor de suprafețe de plăci

Cavitație scăzută

Durată lungă de viață a șablonului

n Fereastră largă de procesare

Conform cu REACH

Compatibil cu capetele de imprimare furnizate

Pastă de lipit de calitate pentru imprimare și distribuire este disponibilă

Aliaje disponibile

Aliaj	Temperatură	Temperatură °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Ambalaj

borcane de 500 de grame

Cartușe de 700 de grame

Seringi de 35 sau 100 de grame

Casete ProFlow

Rezultatele testelor

Testul J-STD-004 sau alte cerințe (conform specificațiilor)	Cerința de testare	Rezultat
Oglindă de cupru	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nicio descoperire
Coroziune	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Fără coroziune
Halogenuri cantitative	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrarea electrochimică	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: declin <1 deceniu (necurățat)
Rezistență la izolația suprafeței 85°C, 85% umiditate relativă la 168 de ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (fără curățare)
Valoarea adezivității	IPC-TM-650: 2.4.44	48 de grame
Vâscozitate - Malcom la 10 RPM/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Timbru: 200-275 Dozaj: 110-150
Vizual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Clar și liber din precipitații
Conformitatea cu reglementările privind mineralele din conflict	Îndeplinește cerințele Coaliției pentru Cetățenie în Industria Electronică (EICC)	
Conformitate cu REACH	Articolele 33 și 67 din Regulament (OU) nr. 1907/2006	Nu conține substanță >0,1% g/g, care este listată ca SVHC sau restricționată pentru utilizare în materiale de lipire.

Machine Translated by Google

RMA-223, pastă de lipit pe bază de colofoniu cu reactivitate scăzută

Lucrul cu o imprimantă

Următoarele sunt instrucțiuni generale pentru optimizarea unei imprimante cu șabloane RMA-223. Este posibil să fie necesare unele ajustări în funcție de la cerințele procesului dumneavoastră.

Viteză de imprimare: 25-100 mm/sec

Presiunea spatulei de cauciuc pe lamă: 70-250 g/cm²

Ștergerea sub șablon: O dată la 10-25 de imprimări, sau dacă este necesar

Viața șablonului

> 8 ore la o umiditate relativă de 30-45% și 20-25°C

~ 4 ore la o umiditate relativă de 45-75% și 20-25°C

Curățenie

RMA-223 este o pastă de lipit cu colofoniu moderat activă care poate fi lăsat pe placă pentru multe ansambluri SMT.

Pentru aplicațiile care necesită curățare, RMA-223 poate fi curățat cu îndepărtarea reziduurilor de flux, cum ar fi Inventec Disper 607 și Disper 610.

Distribuția pulberii cu oxid scăzut Amtech

Dimensiune micronică	Tip	Cerințe de teren
45-75µ	Tipul 2	24 de mile și mai mult
25-45µ	Tipul 3	26-38 de kilometri
20-38µ	Tipul 4	19-26 kilometri
15-25µ	Tipul 5	8-19 kilometri
5-15µ	Tipul 6	5-8 mile
2-11µ	Tipul 7	< 8 km

Notă: Este posibil ca tipurile 6 și 7 să nu fie disponibile în anumite aliaje.
Alte distribuții de pulbere sunt disponibile la cerere.

Depozitare

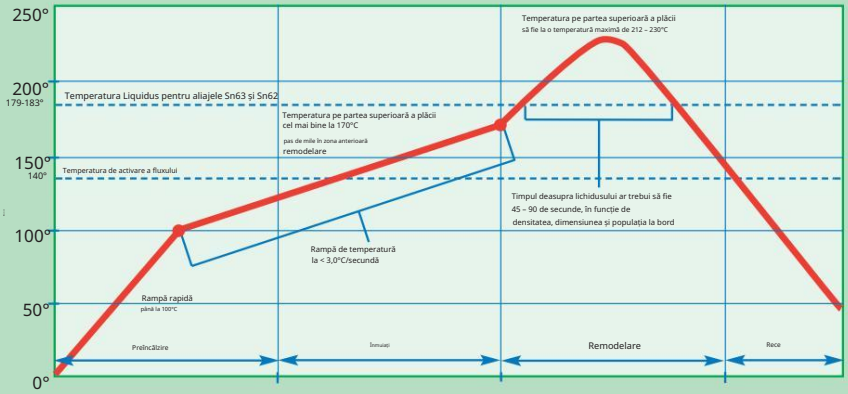
Pasta de lipit trebuie depozitată între 3-8°C (37-46°F). F), pentru a atinge o durată maximă de valabilitate la frigider de șase luni.

Pastă de lipit nedeschisă, depozitată la temperatura camerei (25° C), va avea o durată de valabilitate de o lună. Seringile și cartușele trebuie depozitat vertical în frigider, împreună cu setul de dozare duză în jos. Așteptați 4-8 ore pentru ca pasta să ajungă la punctul de lucru. de 20-25 °C (68-77 °F). F). Păstrați recipientul cu pasta la o temperatură închis în timpul încălzirii la temperatura de funcționare. NICIODATĂ CONGELAȚI PASTĂ PENTRU AFUMARE.

Profil recomandat

Acest profil este destinat să servească drept punct de plecare pentru optimizarea proceselor folosind RMA-223. Pentru a obține o mai bună rezultate bune în îndepărtarea cariilor sau pentru a reduce formarea pietrelor funerare, luați în considerare utilizarea unei lungi zonă de înmuiere (140-180 °C) timp de 60-90 secunde, cu o etapă de preîncălzire rapidă. Dacă există urme de lipire dezumidificare, luați în considerare reducerea temperatura maximă de topire sau reduceți timpul peste lichidus la <60 secunde.

Profil pentru aliaje Sn63 și Sn62



Revizuit la 9 decembrie 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
Glavna ulica 500, apartma 18
Poštni predal 989
Deep River, CT 06417 ZDA

Brezplačna številka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, rahlo aktivna spajkalna pasta Rosin

Podatkovni list izdelka

Poudarki izdelka

Klasifikacija fluksa n ROL0

Izjemna ločljivost tiska

n Odlično omočenje na večini površinskih obdelav plošč

n Nizko praznjenje

Dolga življenjska doba šablone

n Široko procesno okno

n Skladen z REACH

n Združljivo s priloženimi tiskalnimi glavami

n Na voljo je spajkalna pasta za tiskanje in doziranje

Razpoložljive zlitine

Zlitina	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Embalaža

500-gramski kozarci

700-gramske kartuše

35- ali 100-gramske brizge

Kasete ProFlow

Rezultati testov

Test J-STD-004 ali druge zahteve (kot je navedeno)	Zahteva za testiranje	Rezultat
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brez preboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemična migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec za <1 dekado (Nečiščeno)
Površinska izolacijska upornost 85 ° C, 85 % relativne vlažnosti pri 168 urah	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (brez čiščenja)
Vrednost lepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 vrt/min/25 ° C ($x10^3$ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisk: 200–275 Doziranje: 110–150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno in brezplačno zaradi padavin
Skladnost s predpisi o konfliktnih mineralih	Skladno s Koalicijo za državljanstvo elektronske industrije (EICC)	
Skladnost z REACH	Člena 33 in 67 Uredbe (ES) št. 1907/2006	Ne vsebuje snovi > 0,1 % m/m, ki je navedena kot SVHC ali katere uporaba v spajkalnih materialih je omejena.

Machine Translated by Google

RMA-223, rahlo aktivna spajkalna pasta Rosin

Delovanje tiskalnika

Sledijo splošne smernice za optimizacijo tiskalnika šablon z RMA-223. Glede na zahteve vašega procesa bodo morda potrebne nekatere prilagoditve.

Hitrost tiskanja: 25–100 mm/s
Tlak strgala: 70–250 g/cm² rezila
Brisanje pod šablono: Enkrat na vsakih 10–25 odtisov ali po potrebi

Življenje šablone

> 8 ur pri 30–45 % relativne vlažnosti in 20–25 ° C
~ 4 ure pri 45–75 % relativne vlažnosti in 20–25 ° C

Čiščenje

RMA-223 je blago aktivna spajkalna pasta Rosin, ki jo lahko pustite na plošči pri mnogih SMT sestavih.
Za aplikacije, ki zahtevajo čiščenje, lahko RMA-223 očistite z odstranjevalci ostankov talila, kot sta Inventec Disper 607 in Disper 610.

Amtechova distribucija prahu z nizko vsebnostjo oksidov

Velikost mikronov	Vrsta	Zahteve za predstavitve
45-75µ	Tip-2	24 mil in več
25-45µ	Tip-3	16–24 tisoč
20-38µ	Tip-4	12–16 tisoč
15-25µ	Tip-5	8–12 tisoč
5-15µ	Tip-6	5–8 tisoč
2-11µ	Tip-7	< 5 mil

Opomba: Tipa 6 in tip 7 morda nista na voljo v nekaterih zlitinah.
Druge porazdelitve prahu so na voljo na zahtevo.

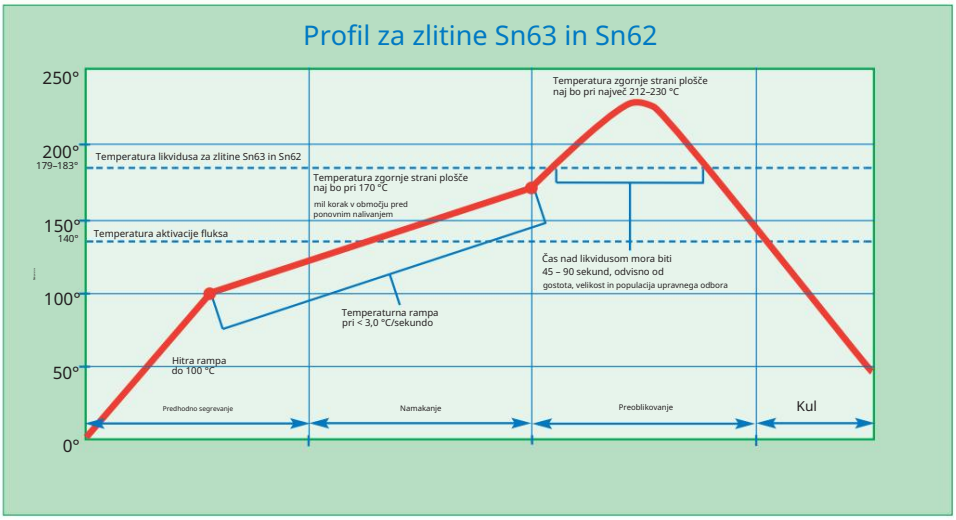
Shranjevanje

Spajkalno pasto je treba shranjevati pri temperaturi med 3 in 8 ° C (37–46 ° F), da se v hladilniku ohrani najdaljši rok uporabnosti šest mesecev. Neodprta spajkalna pasta, shranjena pri sobni temperaturi 25 ° C (77 ° F), ima en mesec uporabnosti. Brizge in kartuše je treba shranjevati navpično v hladilniku z dozirno konico navzdol. Počakajte 4–8 ur, da spajkalna pasta doseže delovno temperaturo 20–25 ° C (68–77 ° F). Posodo s spajkalno pasto imejte zaprto, medtem ko jo segrevate na delovno temperaturo. SPAJALNE PASTE NIKOLI NE ZAMRZUJTE.

Priporočen profil

Ta profil je zasnovan kot izhodišče za optimizacijo procesa z uporabo RMA-223. Za doseganje boljših rezultatov pri odstranjevanju praznjenja ali za zmanjšanje nabiranja prahu razmislite o uporabi daljšega območja namakanja (140–180 ° C) za 60–90 sekund s hitro fazo predgrevanja.

Če obstajajo dokazi o spajkanju razvlaževanje, razmislite o znižanju najvišje temperature reflow ali skrajšajte čas nad likvidusom na <60 sekund.



Machine Translated by Google

INVENTEC

Glavna ulica 500, apartma 18
Poštni predal 989

Deep River, CT 06417 ZDA

Brezplačna številka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin, blaga aktivna spajkalna pasta

Podatkovni list izdelka

Poudarki izdelka

Klasifikacija fluksa n ROL0

Izjemna ločljivost tiskanja

Odlično omočenje na večini površin plošč

Nizka poroznost

Dolga življenjska doba šablone

n Široko procesno okno

v skladu z REACH

Združljivo s priloženimi tiskalnimi glavami

Spajkalna pasta na voljo v kakovosti za tiskanje in doziranje

Razpoložljive zlitine

	Temperatura °C	Temperatura °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179–183	354–361
0,4 Ag 60Sn/	183–191	361–376
40Pb 43Sn/43Pb/	144–163	291–325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Embalaža

500-gramski kozarci

700-gramske kartuše

35- ali 100-gramske brizge

ProFlow kasete

Rezultati testov

Test J-STD-004 ali druge zahteve (kot je navedeno)	Zahteva za preskus	Rezultat
bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brez preboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brez korozije
Kvantitativni halogenid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemična migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 desetletje odpadkov (Ni očiščeno)
Površinska izolacijska upornost pri 85 °C, 85 % relativna vlažnost 168 ur	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (brez čiščenja)
Vrednost lepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost – Malcolm pri 10 vrt/min/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisk: 200–275 Oddaja: 110–150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno in brezplačno zaradi padavin
Skladnost s predpisi o konfliktnih mineralih	Skladnost s koalicijo državljanov elektronske industrije (EICC)	
Skladnost z REACH	Člena 33 in 67 Uredbe (ES) št. 1907/2006	Ne vsebuje snovi > 0,1 % (m/m), ki so navedene kot snovi SVHC ali za katere Uporaba v spajkalnih materialih je omejena.

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin, blaga aktivna spajkalna pasta

Delovanje tiskalnika

Spodaj boste našli splošna navodila za optimizacijo.
tiskalnika šablon z RMA-223. Odvisno od vašega

Zahteve postopka lahko zahtevajo nekatere prilagoditve.
Morda bo potrebno.

Hitrost tiskanja: 25–100 mm/s

Tlak strgala: 70–250 g/cm² lopatice

Obrišite pod šablono: Enkrat na vsakih 10–25 odtisov,
ali po potrebi

Amtech Distribution of Low-Oxide Powders

velikost mikronov	Vrsta	Zahteve za parkirni prostor
45–75 µ	Tip 2	24 milijonov in več
25–45 µ	Tip 3	16–24 milijonov
20–38 µ	Tip 4	12–16 milijonov
15–25 µ	Tip 5	8–12 milijonov
5–15 µ	Tip 6	5–8 milijonov
2–11 µ	Tip 7	< 5 milijonov.

Opomba: Tipa 6 in tip 7 morda nista na voljo v nekaterih zlitinah.
Druge porazdelitve prahu so na voljo na zahtevo.

Življenjska doba predloge

> 8 ur pri relativni vlažnosti 30–45 % in temperaturi 20–25 °C

~ 4 ure pri relativni vlažnosti 45–75 % in temperaturi 20–25 °C

shranjevanje

Spajkalno pasto je treba shranjevati pri temperaturi od 3 do 8 °C (37 do 46 °F) do
najdaljši rok uporabnosti šest mesecev v hladilniku

Neodprta spajkalna pasta je pri sobni temperaturi (25
C) Rok uporabnosti: en mesec. Brizge in kartuše je treba
Shranjujte navpično v hladilniku z merilno konico, usmerjeno navzdol.
Shranite. Počakajte 4–8 ur, da je spajkalna pasta pripravljena.
dosežena je delovna temperatura 20–25 °C (68–77 °F)
Posodo s spajkalno pasto imejte zaprto, medtem ko se spajkalna pasta segreje na
delovno temperaturo. SPAJALNA PASTA
NIKOLI NE ZAMRZUJTE.

čiščenje

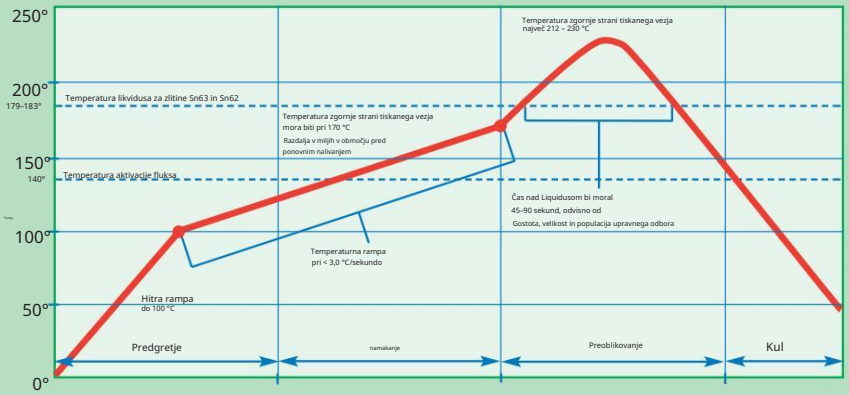
RMA-223 je rahlo aktivna spajkalna pasta na osnovi kolofonije, ki se uporablja v številnih SMT aplikacijah.
Komponente lahko ostanejo na tiskanem vezju.
Za aplikacije, ki zahtevajo čiščenje, se lahko uporabi RMA-223.
z odstranjevalci ostankov talila, kot je Inventec Disper 607
in Disper 610 je treba očistiti.

Priporočen profil

Ta profil služi kot izhodišče za
Optimizacija procesov z RMA-223.
Za doseganje boljših rezultatov v
za dosego tvorbe votline oz.
Da bi zmanjšali nastajanje nagrobnikov, bi morali
daljše območje namakanja (140–180
°C) 60–90 sekund z
Uporabite fazo hitrega predgrevanja.
Če je prisotna spajka

Razvozlavanje: Razmislite o zmanjšanju
najvišja temperatura reflow ali
skrajšanje časa v primerjavi z likvidusom
v <60 sekundah.

Profil za zlitine Sn63 in Sn62



Revidirano 9. decembra 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

Glavna ulica 500, apartma 18, poštni predal 989

Deep River, CT 06417 ZDA

Brezplačna številka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Zmerno aktivna pasta za spajkanje s kolofonijo

Produktni list

Glavne značilnosti izdelka

Klasifikacija pretoka n ROL0

Izjemna ločljivost tiska

n Odlično omočenje na večini površinskih obdelav plošč

n Nizka tvorba por

n Dolga življenjska doba

predloge Široko procesno okno

Skladno z REACH

Združljivo s priloženimi tiskalnimi glavami n Na voljo je

spajkalna pasta za tiskanje in nanašanje

Razpoložljive zlitine

	Temperatura °C	Temperatura °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Embalaža

500-gramske skodelice

700-gramski nadevi

35- ali 100-gramske brizge

Kartuše ProFlow

Rezultati testov

Test J-STD-004 ali druge zahteve (kot so navedene)	Zahteva za preskus	Rezultat
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brez preboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemična migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Zmanjšanje za <1 desetletje (Neočiščeno)
Površinska izolacijska upornost 85 °C, 85 % relativna vlažnost pri 168 urah	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (brez čiščenja)
Vrednost lepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 vrt/min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tiskanje: 200–275 Odmerjanje: 110–150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno in brezplačno zaradi padavin
Skladnost s predpisi o konfliktnih mineralih	V skladu s Koalicijo državljanstva elektronske industrije (EICC)	
Skladnost z REACH	Člena 33 in 67 Uredbe (ES) št. 1907/2006	Ne vsebuje nobene snovi > 0,1 % m/m, ki je naveden kot SVHC ali katerega uporaba v spajkalnih materialih je omejena.

Machine Translated by Google

RMA-223, Zmerno aktivna pasta za spajkanje s kolofonijo

Delovanje tiskalnika

Sledijo splošna navodila za optimizacijo tiskalnika šablon:

z RMA-223. Na podlagi vaših procesnih zahtev

morda bodo potrebne nekatere prilagoditve.

Hitrost tiskanja: 25 - 100 mm/s

Tlak strgala: 70 – 250 g/cm strgala

Brisanje pod šablono: Enkrat na vsakih 10–25 odtisov

ali po potrebi

Distribucija nizkooksidnega prahu Amtech

Velikost v mikronih	Vrsta	Zahteve za igrišče
45–75 µ	Tip 2	24 milj in več
25–45 µ	Tip 3	16 – 24 tisoč
20–38 µ	Tip-4	12 – 16 tisoč
15–25 µ	Tip-5	8–12 tisoč
5–15 µ	Tip-6	5–8 tisoč
2–11 µ	Tip-7	< 5 mil

Opomba: Tipa 6 in tip 7 morda nista na voljo pri nekaterih zlitinah.
Druge porazdelitve prahu so na voljo na zahtevo.

Življenjska doba predloge

> 8 ur pri relativni vlažnosti 30–45 % in temperaturi 20–25 °C

~ 4 ure pri relativni vlažnosti 45–75 % in temperaturi 20–25 °C

Shranjevanje

Spajkalno pasto je treba hraniti pri temperaturi 3–8 °C.

(37–46 ° F) za doseganje najdaljšega roka uporabnosti v hladilniku šest

mesecev. Neodprta spajkalna pasta, shranjena pri sobni temperaturi

temperatura, 25 °C (77 ° F) ima rok uporabnosti en mesec. Brizge in

Kartuše je treba shranjevati navpično v hladilniku z razpršilnikom

konico navzdol. Pustite 4–8 ur, da se spajkalna pasta strdi.

dosegel delovno temperaturo 20–25 °C (68–77 ° F). Med

Spajkalno pasto naj bo topla na delovno temperaturo

Posodo s spajkalno pasto imejte zaprto. Spajkalne paste NIKOLI ne odpirajte.

NE ZAMRZUJTE.

Čiščenje

RMA-223 je rahlo aktivna spajkalna pasta na osnovi kolofonije, ki jo je mogoče

pustite na plošči v mnogih SMT sklopih.

V aplikacijah, ki zahtevajo čiščenje, je mogoče RMA-223 očistiti

z uporabo odstranjevalcev ostankov talila, kot je Inventec Disper

607 in Razprši 610.

Priporočen profil

Ta profil služi kot izhodišče

za optimizacijo procesov z uporabo

RMA-223. Za boljše rezultate

pri odstranjevanju kariesa ali za zmanjšanje

Pri izdelavi nagrobnikov razmislite o uporabi daljšega

cona namakanja (140–180 °C) med

60–90 sekund s hitrim predgrevanjem.

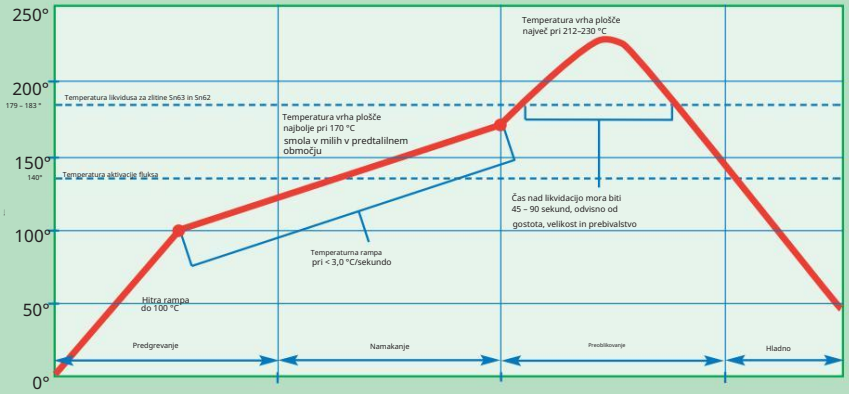
Če obstajajo dokazi o spajkanju

razvlaževanja, razmislite o zmanjšanju največje

temperatura reflow ali skrajšanje časa

nad tekočino <60 sekund.

Profil za zlitine Sn63 in Sn62



Revidirano 9. decembra 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

Glavna ulica 500, apartma 18, poštni predal 989

Deep River, CT 06417 ZDA

Brezplačna številka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, rahlo aktivna spajkalna pasta Rosin

Produktni list

Glavne značilnosti izdelka

Klasifikacija pretoka n ROL0

Izjemna ostrina tiska

n Odlično omočenje na večini površinskih obdelav plošč

n Nizka poroznost

n Dolga življenjska doba

predloge Široko procesno okno

V skladu z uredbo REACH

n Združljivo s priloženimi tiskalnimi glavami n Spajkalna

pasta na voljo za tiskanje in nanašanje

Razpoložljive zlitine

Zlitina	Temperatura °C	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Embalaža

500-gramski kozarci

700-gramske kartuše

35- ali 100-gramske brizge

Kartuše ProFlow

Rezultati testov

Preskus J-STD-004 ali druge zahteve (kot je določeno)	Zahteva za preizkus	Rezultat
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brez preboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemična migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Zmanjšanje za <1 desetletje (Neočiščeno)
Površinska izolacijska upornost 85 °C, 85 % relativna vlažnost pri 168 urah	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (brez čiščenja)
Vrednost lepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 vrt/min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tiskanje: 200–275 Odmerjanje: 110–150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno in brezplačno zaradi padavin
Skladnost s predpisi o konfliktnih mineralih	V skladu s členoma 33 in 67 Uredbe (ES) št. 1907/2006 Koalicije za državljanstvo	
Skladnost z REACH	elektronske industrije (EICC)	Ne vsebuje nobene snovi > 0,1 % m/m, ki je naveden kot SVHC ali katerega uporaba v spajkalnih materialih je omejena.

Machine Translated by Google

RMA-223, rahlo aktivna spajkalna pasta Rosin

Delovanje tiskalnika

Sledijo splošne smernice za optimizacijo tiskalnika šablon z

RMA-223. Glede na vaše procesne zahteve lahko

morda bodo potrebne nekatere prilagoditve.

Hitrost tiskanja: 25–100 mm/s

Tlak strgala: 70–250 g/cm strgala

Brisanje pod šablono: Vsakih 10–25 odtisov

ali po potrebi

Distribucija nizkooksidnih praškov Amtech

Velikost mikronov	Vrsta	Zahteve za igrišče
45–75 µ	Tip 2	24 milj ali več
25–45 µ	Tip-3	16–24 tisoč
20–38 µ	Tip 4	12–16 tisoč
15–25 µ	Tip-5	8–12 tisoč
5–15 µ	Tip-6	5–8 tisoč
2–11 µ	Tip-7	< 5 mil

Opomba: Tipa 6 in tip 7 morda nista na voljo za nekatere zlitine.
Druge porazdelitve prahu so na voljo na zahtevo.

Življenje predloge

> 8 ur pri relativni vlažnosti 30–45 % in temperaturi 20–25 °C

~ 4 ure pri relativni vlažnosti 45–75 % in temperaturi 20–25 °C

Shranjevanje

Spajkalno pasto je treba shranjevati pri temperaturi 3–8 °C (37–46 °F).

F) za dosego najdaljšega roka uporabnosti šest mesecev v hladilniku.

Neodprta spajkalna pasta, shranjena pri sobni temperaturi, 25 °C

(77 ° F) ima rok uporabnosti en mesec. Brizge in kartuše je treba

shranjujte navpično v hladilniku z dozirno konico navzdol. Pustite

Spajkalno pasto segrevajte na delovno temperaturo 20–25 °C (68–77 °F) 4–8 ur.

77 ° F). Med segrevanjem spajkalne paste na delovno temperaturo vzdržujte

Posodo s spajkalno pasto hranite zaprto. SPAJALNE PASTE NIKOLI NE ZMRZUJTE.

Čiščenje

RMA-223 je rahlo aktivna spajkalna pasta na osnovi kolofonije, ki jo lahko pustite na površini.

plošča plošč za številne SMT sestave.

Za aplikacije, ki zahtevajo čiščenje, lahko RMA-223 očistite z odstranjevalci

ostanki fluksa, kot sta Inventec Disper 607 in Disper 610.

Priporočen profil

Ta profil je zasnovan kot izhodišče za

optimizacija procesov z uporabo RMA-223.

Za doseganje boljših rezultatov, ko

odstranjevanje kariesa ali zmanjšanje nastajanja

nagrobniki, razmislite o uporabi daljšega namakalne cone

(140–180 °C) 60–90 sekund z

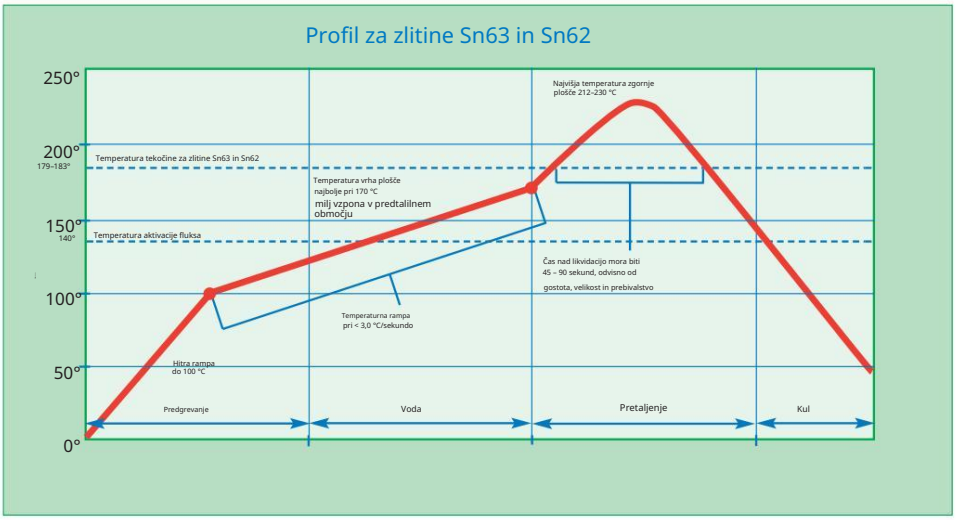
hitro predgrevanje.

Če so vidni znaki spajkanja

razvlaževanje, razmislite o znižanju najvišje temperature

ponovno taljenje ali skrajšanje zgoraj navedenega časa

tekočino <60 sekund.



Machine Translated by Google

INVENTEC

Glavna ulica 500, apartma 18,
poštni predal 989
Deep River, CT 06417, Združene države Amerike

Brezplačna številka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, rahlo aktivna spajkalna pasta Rosin

Podatkovni list izdelka

Poudarki izdelka

Klasifikacija fluksa n ROL0

Izjemna ločljivost tiskanja

n Odlično omočenje na večini kartonskih površin n Nizka vlažnost

Dolga življenjska doba predloge

Široko procesno okno

Skladnost z REACH

n Združljivo z zaprtimi tiskalnimi glavami

Na voljo je spajkalna pasta, primerna za tiskanje in doziranje

Razpoložljive zlitine

	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Zavijanje

500-gramski kozarci

700-gramske kartuše

35- ali 100-gramske brizge
Kasete ProFlow

Rezultati testov

Preskus J-STD-004 ali druge zahteve (kot je opisano)	Zahteva za preskus	Rezultat
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brez preboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemična migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: upad za <1 desetletje (Ni očiščeno)
Površinska izolacijska upornost 85 °C, 85 % relativna vlažnost 168 ur	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (brez čiščenja)
Vrednost adhezije	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 vrt/min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tiskanje: 200–275 Odmerjanje: 110–150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Čisto in brez padavin
Skladnost s predpisi o konfliktnih mineralih	Civilna koalicija elektronske industrije (EICC) spoštuje predpise	
Skladnost z REACH	Člena 33 in 67 Uredbe Uredba (ES) št. 1907/2006	Ne vsebuje več kot 0,1 % m/m količina posebne zaskrbljenosti navedene kot snovi, ki vzbujajo veliko zaskrbljenost (SVHC) ali material, omejen za uporabo v spajkah

Machine Translated by Google

RMA-223, rahlo aktivna spajkalna pasta Rosin

Delovanje tiskalnika

Spodaj so splošna navodila za tiskalnik predlog.

za optimizacijo z RMA-223.

podvrženo določenim spremembam, odvisno od zahtev procesa

morda potrebno.

Hitrost tiskanja: 25–100 mm/s

Tlak luščenja: rezilo 70-250 g/cm

Brisanje pod predlogo: enkrat na vsakih 10–25 odtisov,

ali po potrebi

Življenje šablone

> 8 ur pri relativni vlažnosti 30–45 % in temperaturi 20–25 ° C

~ 4 ure pri relativni vlažnosti 45–75 % in temperaturi 20–25 ° C

Čiščenje

RMA-223 je rahlo aktivna spajkalna pasta na osnovi smole, ki

pri mnogih SMT sestavih ga je mogoče pustiti na plošči.

Za aplikacije, ki zahtevajo čiščenje, odstranjevalec ostankov talila RMA-223

z odstranjevalci, kot sta Inventec Disper 607 in Disper 610

se lahko očisti z izdelki.

Distribucija nizkooksidnega prahu Amtech

Velikost mikronov	Vrsta	Zahteve tečaja
45–75 µ	Tip 2	24 milijonov in več
25–45 µ	Tip 3	16–24 milijonov
20–38 µ	Tip 4	12–16 milijonov
15–25 µ	Tip 5	8–12 milijonov
5–15 µ	Tip 6	5–8 milijonov
2–11 µ	Tip 7	< 5 milijonov

Opomba: Tipa 6 in 7 morda nista na voljo v nekaterih zlitinah.

Druga pakiranja praška so na voljo na zahtevo.

Shranjevanje

Spajkalno pasto je treba hraniti pri temperaturi 3–8 °C (37–46 °C F) je treba shraniti med

najdaljši rok uporabnosti v hladilniku šest mesecev

Neodprto spajkalno pasto lahko shranjujete pri sobni temperaturi, 25

° C-vklop (77 ° F) se lahko shrani en mesec. Brizge in

Kartuše je treba shranjevati navpično z dozirno konico obrnjeno navzdol.

v hladilniku. Pustite 4–8 ur, da se spajkalna pasta strdi

doseže delovno temperaturo 20–25 °C (68–77 °F).

medtem ko segrevate spajkalno pasto na delovno temperaturo, držite

zatesnite posodo s spajkalno pasto. NIKOLI NE ZAMRZUJTE

VROČA PASTA.

Priporočen profil

Ta profil služi kot izhodišče za

Izvedeno z uporabo RMA-223

za optimizacijo procesov. Bolje kot

da bi dosegli rezultate,

z vedrastim oblikovanjem ali oblikovanjem nagrobnikov

z zmanjšanjem je vredno dlje

uporabite območje namakanja (140–180 °C)

60–90 sekund, s fazo hitrega predgrevanja.

Če so vidni znaki spajkanja

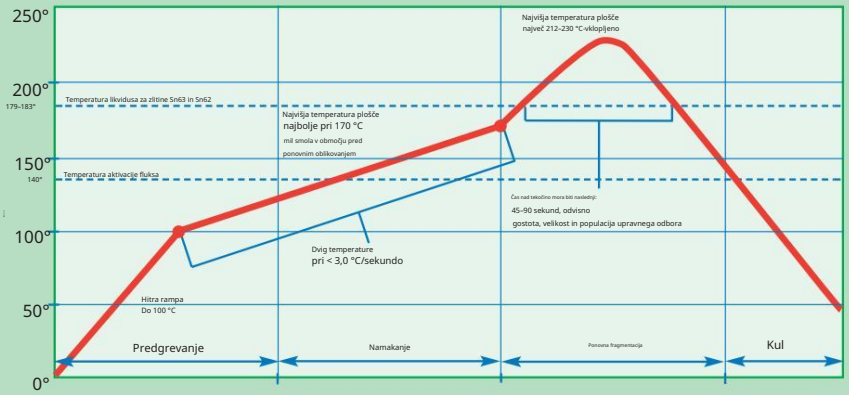
V primeru razvlaževanja je morda vredno

zmanjšajte vrh prelivanja

temperatura ali skrajšajte čas nad likvidusom

na <60 sekund.

Profil zlitine Sn63 in Sn62



Spremenjeno: 9. decembra 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

Glavna ulica 500, stanovanje 18 CP 989

Deep River, CT 06417 ZDA

Brezplačna številka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, rahlo aktivna pasta za spajkanje na osnovi kolofonije

Podatkovni list izdelka

Glavne značilnosti izdelka

Klasifikacija pretoka v ROL0

Izjemna ločljivost tiska

n Odlično omočenje na večini ploščic

Zmanjšano nastajanje praznin

Dolga življenjska doba predloge

n Široko okno obdelave

Skladno z REACH

Združljivo s priloženimi tiskalnimi glavami

Na voljo kakovostna spajkalna pasta za tiskanje in doziranje

Razpoložljive zlitine

Drugi	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

EMBALAŽA

500-gramski kozarci

700-gramske kartuše

35- ali 100-gramske brizge
Casete ProFlow

Rezultati testov

Test J-STD-004 ali druge zahteve (kot je bilo omenjeno)	Zahteva za testiranje	Rezultat
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brez odkritja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brez korozije
Kvantitativni halogeni	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemična migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: zmanjšanje <1 desetletje (Brez čiščenja)
Površinska izolacijska upornost 85 °C, 85 % relativna vlažnost pri 168 urah	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (brez čiščenja)
Vrednost lepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 vrt/min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tiskanje: 200–275 Razdeli: 110–150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno in brezplačno zaradi padavin
Skladnost s predpisi o konfliktnih mineralih	Po podatkih Koalicije za državljanstvo elektronske industrije (EICC)	
Skladnost z REACH	Člena 33 in 67 Uredbe (ES) št. 1907/2006	Ne vsebuje > 0,1 % m/m snovi, ki so navedene kot snovi SVHC ali katerih uporaba v lepilih je prepovedana.

Machine Translated by Google

RMA-223, rahlo aktivna pasta za spajkanje na osnovi kolofonije

Delovanje tiskalnika

Sledijo splošna navodila za optimizacijo tiskalnik predlog z RMA-223. Možno je, da potrebne so nekatere prilagoditve glede na zahteve procesa tvoj/tvoja/tvoje.

Hitrost tiskanja: 25–100 mm/s

Pritisk strgala: 70–250 g/cm² rezila

Izbriši pod predlogo: Enkrat na vsakih 10–25 izpisov, ali po potrebi

Amtechova distribucija prahu z nizko vsebnostjo oksidov

Velikost mikronov	Naptrima	Zahteve za igrišče
45–75 µ	Tip 2	24 milijonov in več
25–45 µ	Tip 3	16–24 milijonov
20–38 µ	Tip 4	12–16 milijonov
15–25 µ	Tip 5	8–12 milijonov
5–15 µ	Tip 6	5–8 milijonov
2–11 µ	Tip 7	< 5 milijonov

Opomba: Tipa 6 in 7 morda nista na voljo v nekaterih zlitinah. Druge porazdelitve prahu so na voljo na zahtevo.

Življenjska doba predloge

> 8 ur pri relativni vlažnosti 30–45 % in temperaturi 20–25 °C

~4 ure pri relativni vlažnosti 45–75 % in temperaturi 20–25 °C

Čiščenje

RMA-223 je rahlo aktivna pasta za spajkanje na osnovi kolofonije, ki jo je mogoče ostalo na plošči za številne SMT sestave.

Za aplikacije, ki zahtevajo čiščenje, je mogoče RMA-223 očistiti z uporabo odstranjevalcev ostankov talila, kot so Inventec Disper 607 in Disper 610.

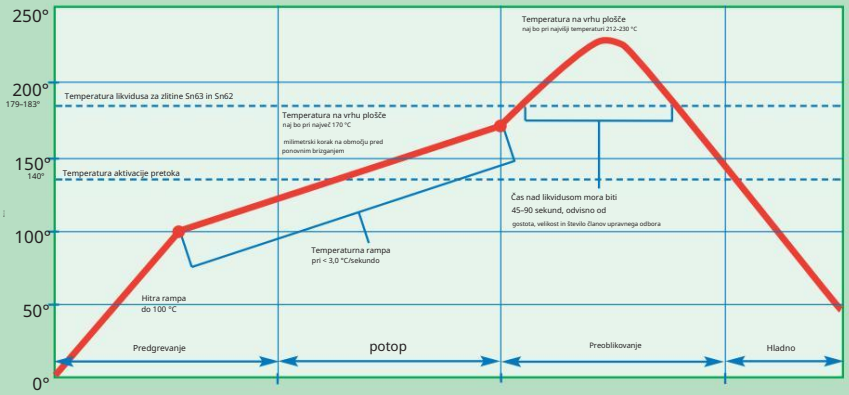
Shranjevanje

Spajkalno pasto je treba shranjevati pri temperaturi med 3 in 8 °C (37 in 46 °F). F) da bi v hladilniku doseže najdaljši rok uporabnosti šest mesecev. Pasta neodprto, shranjeno pri sobni temperaturi, 25 °C (77 F), bo imel rok uporabnosti en mesec. Brizge in kartuše shranjujte navpično v hladilniku, z merilno konico obrnjeno navzdol. Počakajte 4–8 ur, da se spajkalna pasta strdi delovna temperatura 20–25 °C (68–77 °F). Posodo s pasto hranite zatesnjeno spajkalno pasto med segrevanjem spajkalne paste na delovno temperaturo. NIKOLI NE ZAMRZUJTE PRODANE PASTE.

Priporočen profil

Ta profil je zasnovan tako, da služi kot izhodišče za optimizacijo postopek z uporabo RMA-223. Za boljše rezultate dosežete s praznjenjem ali za za zmanjšanje nastajanja praznin upoštevajte z uporabo večje površine za namakanje dolgo (140–180 °C) za 60–90 sekund, s fazo hitrega predgrevanja. Če obstajajo dokazi o lepljenju Za razvlaževanje upoštevajte znižanje najvišje temperature refluksa ali skrajšajte čas nad likvidusom na <60 sekund.

Profil za zlitine Sn63 in Sn62



Revidirano 9. decembra 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

Glavna ulica 500, apartma 18
Poštni predal 989

Deep River, CT 06417 ZDA

Brezplačna številka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, rahlo aktivna spajkalna pasta Rosin

Podatkovni list izdelka

Poudarki izdelka

Klasifikacija fluksa n ROL0

Izjemna ločljivost tiska

n Odlično omočenje na večini površinskih obdelav plošč

n Nizko praznjenje

Dolga življenjska doba šablone

n Široko procesno okno

n Skladen z REACH

n Združljivo s priloženimi tiskalnimi glavami n

Na voljo je spajkalna pasta za tiskanje in doziranje

Razpoložljive zlitine

Zlitina	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Embalaža

500-gramski kozarci

700-gramske kartuše

35- ali 100-gramske brizge
Kasete ProFlow

Rezultati testov

Test J-STD-004 ali druge zahteve (kot je navedeno)	Zahteva za testiranje	Rezultat
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brez preboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemična migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec za <1 desetletje (Nečiščeno)
Površinska izolacijska upornost 85 ° C, 85 % relativne vlažnosti pri 168 urah	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (brez čiščenja)
Vrednost lepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 vrt/min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tiskanje: 200–275 Odmerjanje: 110–150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno in brezplačno zaradi padavin
Skladnost s predpisi o konfliktnih mineralih	Skladno s Koalicijo za državljanstvo elektronske industrije (EICC)	
Skladnost z REACH	Člena 33 in 67 Uredbe (ES) št. 1907/2006	Ne vsebuje snovi > 0,1 % m/m, ki je navedena kot SVHC ali katere uporaba v spajkalnih materialih je omejena.

Machine Translated by Google

RMA-223, rahlo aktivna spajkalna pasta Rosin

Delovanje tiskalnika

Sledijo splošne smernice za optimizacijo tiskalnika šablon z RMA-223. Glede na zahteve vašega procesa bodo morda potrebne nekatere prilagoditve.

Hitrost tiskanja: 25–100 mm/s

Tlak strgala: 70–250 g/cm² rezila

Brisanje pod šablono: Enkrat na vsakih 10–25 odtisov če pa je potrebno

Distribucija prahu z nizko vsebnostjo oksidov Amtech

Velikost mikronov	Vrsta	Zahteve za predstavitve
45–75 µ	Nasvet 2	24 mil in več
25–45 µ	Nasvet 3	16–24 tisoč
20–38 µ	Nasvet 4	12–16 tisoč
15–25 µ	Nasvet 5	8–12 tisoč
5–15 µ	Nasvet 6	5–8 tisoč
2–11 µ	Nasvet 7	< 5 mil

Opomba: Tipa 6 in tip 7 morda nista na voljo v nekaterih zlitinah. Druge porazdelitve prahu so na voljo na zahtevo.

Življenje šablone

> 8 ur pri 30–45 % relativne vlažnosti in 20–25 ° C

~ 4 ure pri 45–75 % relativne vlažnosti in 20–25 ° C

Čiščenje

RMA-223 je blago aktivna spajkalna pasta Rosin, ki jo lahko pustite na plošči pri mnogih SMT sestavih.

Za aplikacije, ki zahtevajo čiščenje, lahko RMA-223 očistite z odstranjevalci ostankov talila, kot sta Inventec Disper 607 in Razprši 610.

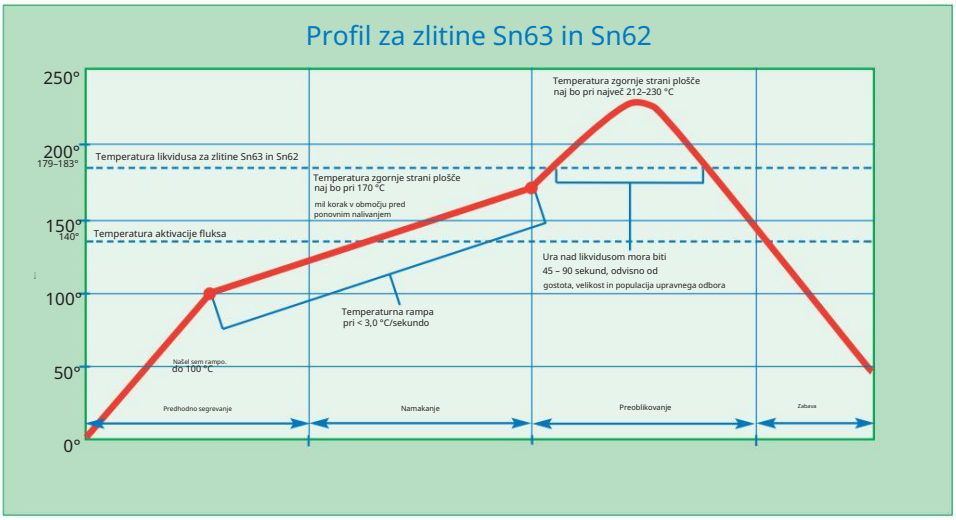
Shranjevanje

Spajkalno pasto je treba shranjevati pri temperaturi med 3 pri 8 °C (37–46 °C) F), da se v hladilniku ohrani najdaljši rok uporabnosti šest mesecev. Neodprta spajkalna pasta, shranjena pri sobni temperature 25 °C (77 ° F), ima en mesec uporabnosti. Brizge in kartuše je treba shranjevati navpično v hladilniku z dozirno konico navzdol. Počakajte 4–8 ur, da spajkalna pasta doseže delovno temperaturo 20–25 ° C (68–77 ° F). Posodo s spajkalno pasto imejte zaprto, medtem ko jo segrevate na delovno temperaturo. NIKOLI NE ZMRZUJTE SPAJALNE PASTE.

Priporočen profil

Ta profil je zasnovan kot izhodišče za optimizacijo procesa z uporabo RMA-223. Za doseganje boljših rezultatov pri odstranjevanju praznjenja ali za zmanjšanje nabiranja prahu razmislite o uporabi daljšega območja namakanja (140–180 ° C) za 60–90 sekund s hitro fazo predgrevanja.

Če obstajajo dokazi o spajkanju razvlaževanje, razmislite o znižanju najvišje temperature reflow ali skrajšajte čas nad likvidusom <60 sekund.



Machine Translated by Google

INVENTEC

Glavna ulica 500, apartma 18
Poštni predal 989

Deep River, CT 06417 ZDA

Brezplačna številka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300 Faks:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, rahlo aktivna spajkalna pasta na osnovi smole

Tehnične specifikacije izdelka

Poudarki izdelka

Klasifikacija pretoka n ROL0

n Definicija izjemnega vtisa

Odlično omočenje na večini površinskih obdelav plošč . Nizko

nastanek praznin

Dolga življenjska doba šablone

Veliko procesno okno

Skladno z uredbo REACH

n Združljivo s priloženimi tiskalnimi glavami

Na voljo je visokokakovostna spajkalna pasta za tiskanje in distribucijo

Razpoložljive zlitine

Zlitina	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Embalaža

500-gramski kozarci

700-gramske kartuše

35- ali 100-gramske brizge
Kasete ProFlow

Rezultati testov

Test J-STD-004 ali druge zahteve (kot je navedeno)	Zahteva za preskus	Rezultat
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650 : 2.3.32	L: Brez preboja
Korozija	IPC-TM-650 : 2.6.15	L: Brez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L: < 0,05 %
Elektrokemična migracija	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L: padec < 1 desetletja (Ni očiščeno)
Površinska izolacijska upornost 85 °C, 85 % relativne vlažnosti pri 168 urah	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (brez čiščenja)
Vrednost priloge	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 vrt/min/25°C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Naklada: 200–275 izvodov Porazdelitev: 110–150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno in brezplačno padavine
Skladnost s predpisi o konfliktnih mineralih	Skladno s Koalicijo za državljanstvo elektronske industrije (EICC)	
Skladnost z REACH	Člena 33 in 67 pravilnika (ES) št. 1907/2006	Ne vsebuje snovi > 0,1 % m/m, navedeno kot SVHC ali katerih uporaba je omejeno pri varilnih materialih

Machine Translated by Google

RMA-223, rahlo aktivna spajkalna pasta na osnovi smole

Delovanje tiskalnika

Tukaj je nekaj splošnih nasvetov za optimizacijo vašega
šablonski tiskalnik z RMA-223. Nekateri
Prilagoditve so lahko potrebne glede na zahteve
vašega procesa.

Hitrost odtisa: 25-100 mm/s
Pritisk strgala: 70–250 g/cm rezila
Pod šablono: enkrat na 10 do 25 odtisov,
ali če je potrebno

Življenje v šablonah

> 8 ur pri 30–45 % relativne vlažnosti in 20–25 °C
~ 4 ure pri 45–75 % relativne vlažnosti in 20–25 °C

Čiščenje

RMA-223 je blago aktivna spajkalna pasta na osnovi kolofonije.
ki ga je mogoče pustiti na plošči za številne SMT sestave.
Za aplikacije, ki zahtevajo čiščenje, je mogoče uporabiti RMA-223
očiščeno z izdelki za odstranjevanje ostankov talila, kot je Inventec
Razprši 607 in Razprši 610.

Amtechova distribucija prahu z nizko vsebnostjo oksidov

Velikost mikronov	Zoženje	Zahteve za igro
45–75 µ	Tip 2	24 milijonov in več
25–45 µ	Tip 3	16 do 24 milijonov
20–38 µ	Tip 4	12 do 16 milijonov
15–25 µ	Tip 5	8 do 12 milijonov
5–15 µ	Tip 6	5 do 8 milijonov
2–11 µ	Tip 7	< 5 milijonov

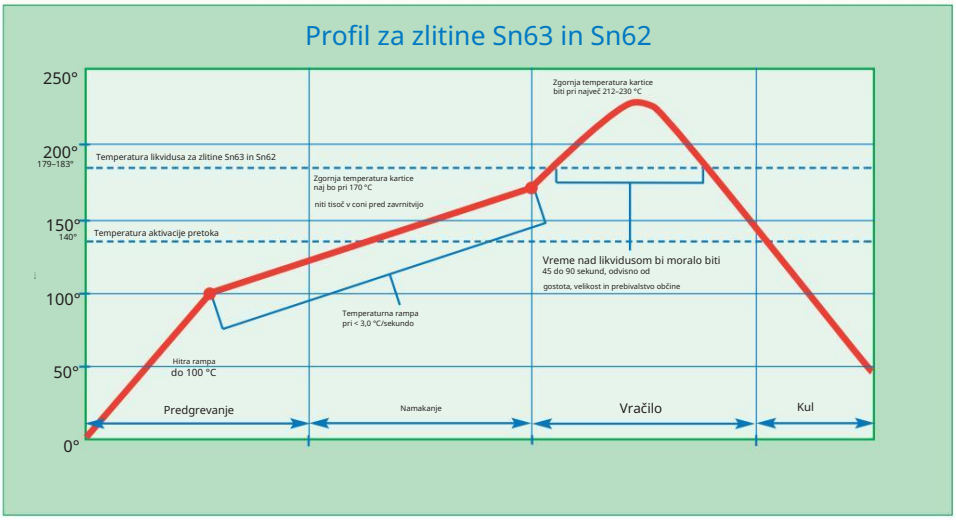
Opomba: Tipa 6 in 7 morda nista na voljo v nekaterih zlitinah.
Druge porazdelitve prahu so na voljo na zahtevo.

Shranjevanje

Spajkalno pasto je treba shranjevati pri temperaturi med 3 in 8 °C (37 in 46 °F).
za najdaljši rok uporabnosti šest mesecev v hladilniku.
Neodprta spajkalna pasta, shranjena pri sobni temperaturi
(25 °C) se lahko shranjuje en mesec. Brizge in kartuše morajo
Shranjevati jih je treba pokonci v hladilniku, z nagibom navzdol.
Spajkalna pasta se strdi v 4 do 8 urah.
delovna temperatura od 20 do 25 °C (od 68 do 77 °F).
Med segrevanjem naj bo posoda s spajkalno pasto zaprta
Spajkalna pasta. SPAJALNE PASTE NIKOLI NE ZMRZUJTE.

Priporočen profil

Ta profil je zasnovan kot točka
začenši z optimizacijo procesa z
RMA-223. Za najboljše rezultate
v smislu ničnosti ali zmanjšanja učinka
razpad, razmislite o uporabi območja
Daljši čas namakanja (140–180 °C)
od 60 do 90 sekund, s fazo
hitro predgrevanje.
Če so sledi varjenja
Za razstavljanje razmislite o znižanju temperature.
maksimalno ponovno polnjenje ali zmanjšanje
čas nad likvidusom < 60 sekund.



Revidirano 9. decembra 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

Glavna ulica 500, stanovanje 18
Poštni predal 989

Deep River, CT 06417 ZDA

Brezplačna številka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, blago aktivna spajkalna pasta na osnovi kolofonije

Podatkovni list izdelka

Ključne lastnosti izdelka

Klasifikacija fluksa ROL0

Izjemna ločljivost tiska

n Odlično omočenje na večini površinskih obdelav plošč n

Nizka tvorba praznin

Dolga življenjska doba predloge

Široko procesno okno

Skladno z REACH

n Združljivo s priloženimi tiskalnimi glavami

n Na voljo je kakovostna spajkalna pasta za tiskanje in nanašanje

Razpoložljive zlitine

Zlitina	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Embalaža

500-gramski kozarci

700-gramske kartuše, 35-

ali 100-gramske brizge
Kasete ProFlow

Rezultati testov

Test J-STD-004 ali druge zahteve (kot je določeno)	Zahteva za testiranje	Rezultat
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brez preboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemična migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Upad v manj kot enem desetletju (Ni očiščeno)
Površinska izolacijska upornost 85 °C, 85 % relativna vlažnost pri 168 urah	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (brez čiščenja)
Vrednost lepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 vrt/min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tiskanje: 200–275 Odmerjanje: 110–150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno in brezplačno zaradi padavin
Skladnost s predpisi o konfliktnih mineralih	V skladu s Koalicijo za državljanske pravice elektronske industrije (EICC)	
Skladnost z REACH	Člena 33 in 67 Uredbe (ES) št. 1907/2006	Ne vsebuje snovi > 0,1 % m/m ki so navedene kot snovi SVHC ali katerih uporaba v spajkalnih materialih je omejena

Machine Translated by Google

RMA-223, blago aktivna spajkalna pasta na osnovi kolofonije

Delovanje tiskalnika

Sledijo splošne smernice za optimizacijo matričnega tiskalnika z RMA-223. Nekatere prilagoditve se lahko izvedejo glede na vaše procesnih zahtjeva.

Hitrost tiskanja: 25–100 mm/s

Pritisk gumijaste lopatice: 70–250 g/cm² lopatice

Brisanje pod predlogo: Enkrat na vsakih 10–25 odtisov, ali po potrebi

Amtechova distribucija prahu z nizko vsebnostjo oksidov

Velikost mikronov	Napitnina	Zahteve za predstavitev
45–75 µ	Nasvet 2	24 mil in več
25–45 µ	Nasvet 3	16–24 tisoč
20–38 µ	Nasvet 4	12–16 tisoč
15–25 µ	Nasvet 5	8–12 tisoč
5–15 µ	Nasvet 6	5–8 tisoč
2–11 µ	Nasvet 7	< 5 mil

Opomba: Tipa 6 in tip 7 morda nista na voljo v nekaterih zlitinah.
Druge porazdelitve prahu so na voljo na zahtevo.

Življenje predloge

> 8 ur pri relativni vlažnosti 30–45 % in temperaturi 20–25 °C

~ 4 sata pri 45-75% relativne vlažnosti i 20-25 ° C

Čiščenje

RMA-223 je blago aktivna spajkalna pasta na osnovi kolofonije, ki jo je mogoče pustite na plošči za številne SMT sestave.

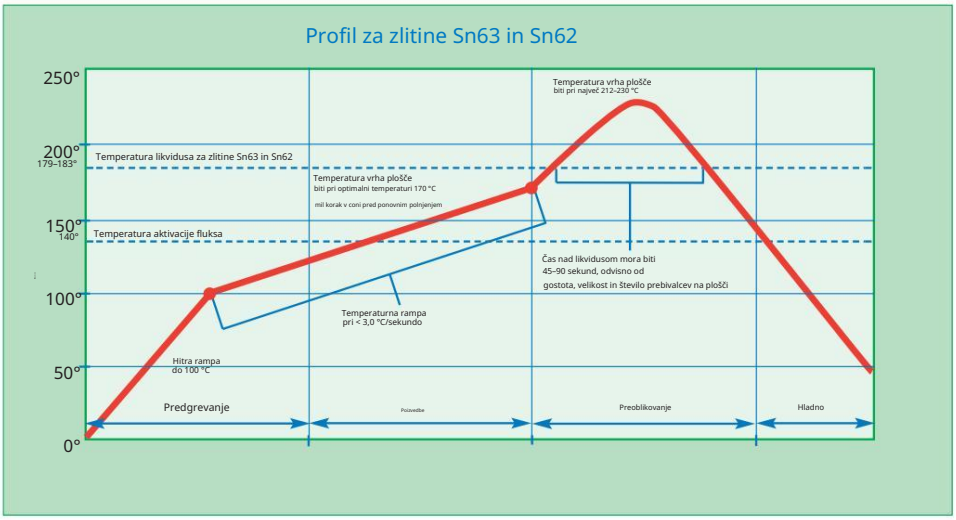
Za aplikacije, ki zahtevajo čiščenje, je mogoče RMA-223 očistiti z odstranjevalci ostankov talila, kot je Inventec Razprši 607 in Razprši 610.

Shranjevanje

Spajkalno pasto je treba hraniti pri temperaturi 3–8 °C (37–46 °F). F) za doseganje najdaljšega roka uporabnosti v hladilniku šest mesecev. Neodprta spajkalna pasta, shranjena pri sobni temperaturi temperature, 25 °C (77 ° F) bo imel rok uporabnosti en mesec. Brizge in kartuše je treba shranjevati pokonci v hladilniku s konico za zmanjševanje odmerka. Pustite delovati 4–8 ur, da se spajkalna pasta strdi doseže delovno temperaturo 20–25 °C (68–77 °F). Hranite posodo za spajkalno pasto zaprite med segrevanjem spajkalne paste delovna temperatura. NIKOLI NE ZMRZUJTE SPAJALNE PASTE.

Priporočen profil

Ta profil je zasnovan kot izhodišče za optimizacijo procesov z uporabo RMA-223. Za doseganje boljših rezultatov z z odstranitvijo kariesa ali zmanjšanjem nabiranje vodnega kamna, razmislite o uporabi daljša območja namakanja (140–180 °C) 60–90 sekund, s hitrim s predgrevanjem.
Če obstajajo dokazi o spajkanju razvlaževanje, razmislite o znižanju najvišje temperature temperatura reflow ali znižanje čas nad likvidusom do <60 sekund.



Machine Translated by Google

INVENTEC

Glavna ulica 500, apartma 18
Poštni predal 989

Deep River, Connecticut 06417 ZDA

Brezplačna številka:
800.435.0317 Telefon:
860.526.8300 Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, rahlo aktivno lepilo na osnovi kolofonije

Podatkovni list izdelka

Poudarki izdelka n

Klasifikacija pretoka ROL0

Odlična jasnost tiska

n Odlično omočenje na večini površinskih obdelav plošč

n Nizka omočljivost

Dolga življenjska doba šablone

n Široko procesno okno

n Ustreza standardu REACH

Združljivo s priloženimi tiskalnimi glavami

Na voljo je spajkalna pasta visoke kakovosti za tiskanje in doziranje

Razpoložljive zlitine

Zlitina	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Pakiranje

500-gramski kozarci

700-gramske kartuše

35- ali 100-gramske brizge, kartuše ProFlow

Rezultati testov

Test J-STD-004 ali druge zahteve (kot so navedene)	Zahteva za preskus	Rezultat
Bronasto ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ni pomembnega odkritja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemična migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 desetletje upadanja (brez čiščenja)
Površinska izolacijska upornost 85 °C, 85 % relativna vlažnost pri 168 urah	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (brez čiščenja)
Vrednost priveza	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gr.
Viskoznost - Malcom pri 10 vrt/min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tiskanje: 200–275 Odmerjanje: 110–150
Optični	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Čisto in brezplačno od dežja
Skladnost s predpisi o konfliktnih mineralih	Skladnost s Koalicijo državljanstva elektronske industrije (EICC)	
Skladnost z REACH	Člena 33 in 67 Uredbe (ES) št. 1907/2006	Ne vsebuje snovi > 0,1 % m/m, ki je navedena kot SVHC ali ima omejeno uporabo v lepilih.

Machine Translated by Google

RMA-223, rahlo aktivno lepilo na osnovi kolofonije

Delovanje tiskalnika

Tukaj so splošna navodila za optimizacijo tiskalnika:

šablono z RMA-223. Morda bodo potrebne nekatere prilagoditve.

prilagoditve glede na vaše procesne zahteve.

Hitrost tiskanja: 25–100 mm/s.

Pritisk rezila: rezilo 70-250 g/cm

Pod šablono: Enkrat na vsakih 10–25 odtisov,

ali po potrebi

Življenje šablone

> 8 ur pri relativni vlažnosti 30–45 % in temperaturi 20–25 °C

~ 4 ure pri relativni vlažnosti 45–75 % in temperaturi 20–25 °C

Čiščenje

RMA-223 je blago aktivna spajkalna pasta Rosin, ki lahko

ostati na plošči za številne SMT sestave.

Za aplikacije, ki zahtevajo čiščenje, je mogoče RMA-223 očistiti

z uporabo izdelkov za odstranjevanje ostankov talila, kot so

Inventec Disper 607 in Disper 610.

Amtechova distribucija prahu z nizko vsebnostjo oksidov

Velikost Majhna	Vrsta	Zahteve na terenu
45–75 µ	Tip-2	24 milijonov in več
25–45 µ	Tip-3	16–24 milijonov
20–38 µ	Tip-4	12–16 milijonov
15–25 µ	Tip-5	8–12 milijonov
5–15 µ	Tip-6	5–8 milijonov
2–11 µ	Tip-7	< 5 milijonov

Opomba: Tipa 6 in 7 morda nista na voljo v nekaterih zlitinah.
Druge porazdelitve prahu so na voljo na zahtevo.

Shranjevanje

Spajkalno pasto je treba hraniti pri temperaturi 3-8 °

(37–46 ° F) za najdaljši rok uporabnosti v hladilniku, šest mesecev. Neodprta pasta C

Spajkalno sredstvo shranjeno pri sobni temperaturi, 25 °C

(77 ° F) ima rok uporabnosti en mesec. Brizge in kartuše morajo

Shranjujte navpično v hladilniku z izpustnim koncem obrnjenim navzdol.

Pustite 4-8 ur, da se spajkalna pasta segreje

Delovna temperatura 20–25 °C (68–77 °F). Posodo s pasto hranite

spajka zatesnjena med segrevanjem spajkalne paste do

delovna temperatura. PRODANE PASTE NIKOLI NE ZAMRZUJTE.

Priporočen profil

Ta profil je zasnovan tako, da

služiti kot izhodišče za

optimizacija procesov

z uporabo RMA-223. Za dosego

boljše rezultate s sesanjem ali

zmanjšajte neuspeh, razmislite

možnost uporabe večjega območja

namakanje (140–180 °C) 60–90 sekund s hitrim predgrevanjem.

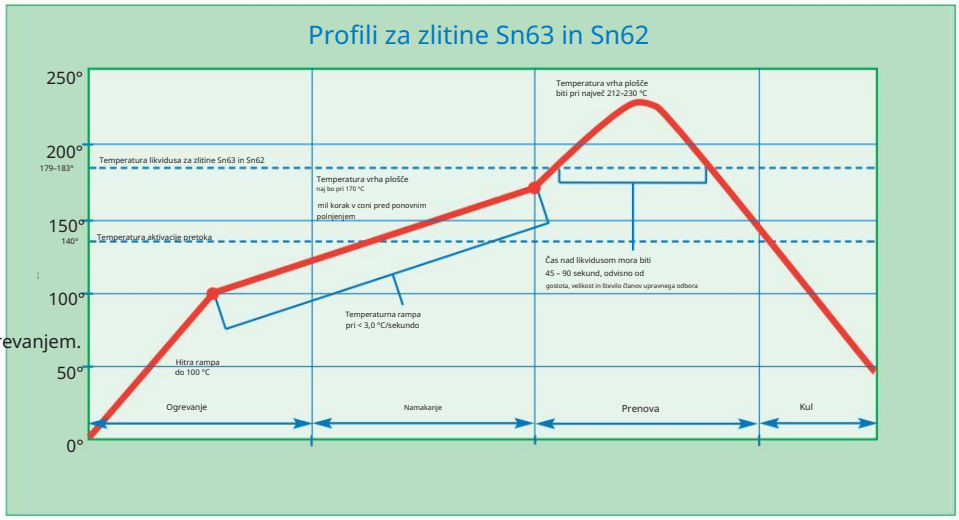
Če so prisotni znaki varjenja

za odstranjevanje glist upoštevajte možnost

znižanje najvišje temperature

refluksa ali skrajšajte čas nad likvidusom na <60

sekund.



Revidirano 9. decembra 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
Glavna ulica 500, stanovanje 18
Poštni predal 989
Deep River, CT 06417 ZDA

Brezplačna številka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, testenine lutownicza Rosin Mildly Active

Podatkovni list izdelka

Ključne lastnosti izdelka

Klasifikacija toka ROL0

Izjemna ločljivost tiskanja

n Odlično omočenje večine površinskih obdelav plošč n Majhno nabiranje prazni prostori

n Dolga življenjska doba predloge

n Široko procesno okno

Skladnost z REACH

n Združljivo z zaprtimi tiskalnimi glavami

n Na voljo je spajkalna pasta za tiskanje in za enkratno uporabo

Razpoložljive zlitine

Ustavi se	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Embalaža

500-gramski kozarci

700-gramske kartuše

Brizge 35 ali 100 gramov

Kasete ProFlow

Rezultati testov

Test J-STD-004 ali druge zahteve (kot je določeno)	Zahteve za testiranje	Rezultat
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brez preboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05 %
Elektrokemična migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 dekada mojega pika (Neočiščeno)
Površinska izolacijska upornost 85 °C, 85 % relativna vlažnost po 168 urah	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (brez čiščenja)
Vrednost pladnja	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 vrt/min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisk: 200–275 Odmerjanje: 110–150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno in brezplačno iz atmosferskih padavin
Skladnost s predpisi o konfliktnih mineralih	Skladnost s Koalicijo za državljanstvo elektronske industrije (EICC)	
Skladnost z REACH	Člena 33 in 67 Uredbe (WE) št. 1907/2006	Ne vsebuje snovi > 0,1 % m/m v katerem je naveden kot SVHC ali katerih uporaba v spajkalnih materialih je omejena

Machine Translated by Google

RMA-223, testenine lutownicza Rosin Mildly Active

Delovanje tiskalnika

Spodaj je nekaj splošnih smernic za optimizacijo.

šablonski tiskalnik z RMA-223. Odvisno od

zahteve postopka, bodo morda potrebne nekatere spremembe.

Hitrost tiskanja: 25–100 mm/s.

Pritisk strgala: 70–250 g/cm² rezila

Čiščenje pod šablono: Enkrat na vsakih 10–25 odtisov

ali po potrebi

Amtechova distribucija prahu z nizko vsebnostjo oksidov

Velikost mikronov	Vrsta	Zahteve za igro
45–75 µ	Tip 2	24 milijonov in več
25–45 µ	Tip 3	16–24 tisoč
20–38 µ	Tip 4	12–16 tisoč
15–25 µ	Tip 5	8–12 tisoč
5–15 µ	Tip-6	5–8 tisoč
2–11 µ	Tip-7	< 5 mil

Opomba: Zlitine tipa 6 in 7 morda niso na voljo za nekatere zlitine.
Druge porazdelitve prahu so na voljo na zahtevo.

Stereotipno življenje

> 8 ur pri relativni vlažnosti 30–45 % in temperaturi 20–25 °C

~4 ure pri relativni vlažnosti 45–75 % in temperaturi 20–25 °C

Čiščenje

RMA-223 je blago aktivna spajkalna pasta Rosin, ki jo je mogoče

ostalo na plošči za večkratno SMT montažo.

Za aplikacije, ki zahtevajo čiščenje, je mogoče uporabiti RMA-223

očistite s sredstvi za odstranjevanje ostankov talila,

kot sta Inventec Disper 607 in Disper 610.

Shranjevanje

Spajkalno pasto je treba hraniti pri temperaturi 3-8 °C.

(37–46 ° F) za doseganje najdaljšega roka uporabnosti v

V hladilniku šest mesecev. Neodprta spajkalna pasta

shranjeno pri sobni temperaturi, 25 °C (77 ° F) bo

Rok uporabnosti je bil en mesec. Brizge in kartuše

shranjujte v hladilniku v pokončnem položaju, s konico navzgor

z dozirno šobo, usmerjeno navzdol. Počakajte 4–8 ur, da se pasta strdi.

Spajkalnik doseže delovno temperaturo 20–25 °C (68–77 °F). Posoda

s spajkalno pasto mora biti med tesno zaprta

segrevanje paste na delovno temperaturo. SPAJALNE PASTE NIKOLI

NE ZMRZUJTE.

Priporočen profil

Ta profil je namenjen kot izhodišče za

optimizacija procesov z uporabo

RMA-223. Za boljše rezultate v

obseg ustvarjanja praznih prostorov oz.

omejiti nastajanje nagrobnikov,

razmisliti je treba o daljši uporabi

cone namakanja (140–180 °C) za 60–90

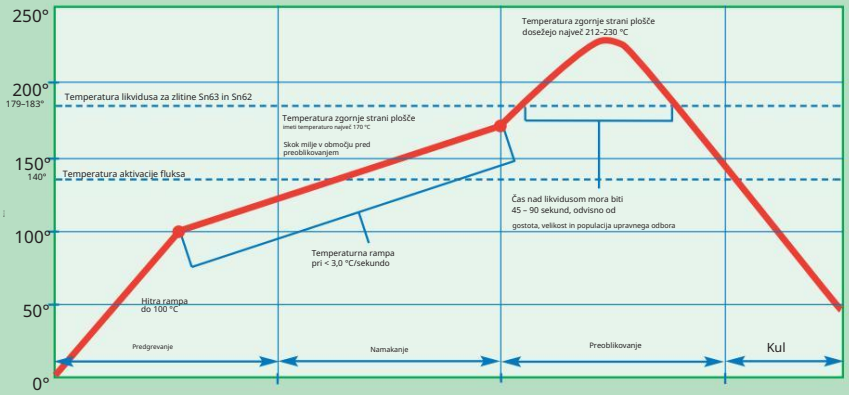
sekund s hitro fazo predgrevanja.
Če so sledi spajkanja

za razvlaževanje razmislite o znižanju

najvišja temperatura pretoka ali

skrajšanje časa nad temperaturo likvidusa
naredi <60 sekund.

Profil za zlitine Sn63 in Sn62



Spremenjeno 9. decembra 2015

Machine Translated by Google

INVENTEK

Glavna ulica 500, apartma 18
Poštni predal 989
Deep River, Connecticut 06417 ZDA

Brezplačna številka: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, nizkoreaktivna spajkalna pasta na osnovi kolofonije

Podatkovni list izdelka

Poudarki izdelka

Klasifikacija pretoka n ROL0

Izjemna ločljivost tiskanja

n Odlično omočenje na večini vrst ploščnih površin n

Nizka kavitacija

Dolga življenjska doba predloge

n Široko procesno okno

Skladno z REACH

n Združljivo s priloženimi tiskalnimi glavami

n Na voljo je spajkalna pasta tiskarske in dozirne kakovosti

Razpoložljive zlitine

Zlitina	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Embalaža

500-gramski kozarci

700-gramske kartuše

35- ali 100-gramske brizge

Kasete ProFlow

Rezultati testov

Test J-STD-004 ali druge zahteve (kot je določeno)	Zahteva za preskus	Rezultat
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brez preboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemična migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: upad <1 desetletje (neočiščeno)
Površinska izolacijska upornost 85 °C, 85 % relativna vlažnost pri 168 urah	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (brez čiščenja)
Vrednost lepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 vrt/min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Žig: 200-275 Odmerjanje: 110–150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno in brezplačno zaradi padavin
Skladnost s predpisi o konfliktnih mineralih	Izpolnjuje zahteve Koalicije za državljanstvo elektronske industrije (EICC)	
Skladnost z REACH	Člena 33 in 67 Uredbe (EO) št. 1907/2006	Ne vsebuje snovi > 0,1 % m/m, ki je naveden kot SVHC ali je omejen za uporabo v spajkalnih materialih.

Machine Translated by Google

RMA-223, nizkoreaktivna spajkalna pasta na osnovi kolofonije

Delo s tiskalnikom

Sledijo splošne smernice za optimizacijo tiskalnika šablon z

RMA-223. Morda bodo potrebne nekatere prilagoditve glede na

glede na zahteve vašega procesa.

Hitrost tiskanja: 25–100 mm/s

Pritisk gumijaste lopatice: 70–250 g/cm² na rezilo

Brisanje pod šablono: Enkrat na vsakih 10–25 odtisov

ali če je potrebno

Življenjska doba predloge

> 8 ur pri relativni vlažnosti 30–45 % in temperaturi 20–25 °C

~ 4 ure pri relativni vlažnosti 45–75 % in temperaturi 20–25 °C

Čiščenje

RMA-223 je zmerno aktivna spajkalna pasta na osnovi kolofonije, ki jo je mogoče

ostalo na plošči za številne SMT sestave.

Za aplikacije, ki zahtevajo čiščenje, lahko RMA-223 očistite z

odstranjevalci ostankov talila, kot so

Inventec Disper 607 in Disper 610.

Distribucija nizkooksidnega prahu Amtech

Velikost mikronov	Vrsta	Zahteve glede terena
45–75 µ	Tip 2	24 milj in več
25–45 µ	Tip 3	25–36 km
20–38 µ	Tip 4	12–16 milj
15–25 µ	Tip 5	8–12 milj
5–15 µ	Tip 6	8–12 kilometrov
2–11 µ	Tip-7	< 8 kilometrov

Opomba: Tipa 6 in tip 7 morda nista na voljo v nekaterih zlitinah.
Druge porazdelitve prahu so na voljo na zahtevo.

Shranjevanje

Spajkalno pasto je treba shranjevati pri temperaturi med 3 in 8 °C (37 in 46 °F). F),

da se doseže najdaljši rok uporabnosti v hladilniku šest mesecev.

Neodprta spajkalna pasta, shranjena pri sobni temperaturi (25 °C)

C) bo imel rok uporabnosti en mesec. Brizge in kartuše

shranjujte navpično v hladilniku z odmerjanjem

šobo navzdol. Pustite 4–8 ur, da pasta doseže želeno končno stanje.

°C (68–77 °F). Posodo s pasto hranite pri temperaturi 20–25

zaprto med segrevanjem na delovno temperaturo. NIKOLI

ZAMRZNITE PASTO ZA KAJENJE.

Priporočen profil

Ta profil je namenjen kot

izhodišče za optimizacijo procesov

z uporabo RMA-223. Za dosego boljšega

dobri rezultati pri odstranjevanju kariesa oz.

za zmanjšanje nastajanja nagrobnikov,

razmislite o uporabi daljšega

cona namakanja (140–180 °C) za 60–90

sekundah, s fazo hitrega predgrevanja.

Če so sledi spajkanja

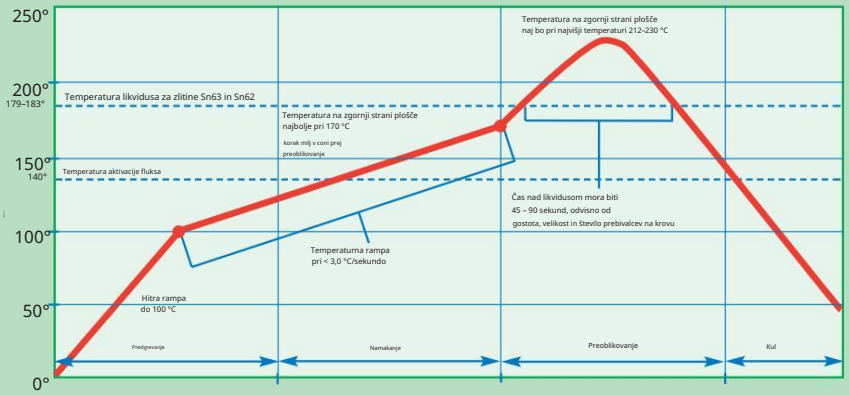
razvlaževanja, razmislite o znižanju

najvišja temperatura taljenja

ali skrajšajte čas nad likvidusom na <60

sekunde.

Profil za zlitine Sn63 in Sn62



Revidirano 9. decembra 2015

Machine Translated by Google

AMTECH
Advanced SMT Solder Products

INVENTEC
Glavna ulica 500, apartman 18
Poštanski pretinac 989
Deep River, CT 06417 SAD

Besplatni broj: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, blago aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija

Podatkovni list proizvoda

Najvažnije značajke proizvoda

Klasifikacija fluksa ROL0

Iznimna definicija ispisa

n Izvrsno kvašenje na većini završnih obrada ploča n

Nisko stvaranje šupljina

Dug vijek trajanja šablone

Široki prozor procesa

U skladu s REACH-om

n Kompatibilno s priloženim glavama za ispis

n Dostupna je pasta za lemljenje kvalitete za ispis i nanošenje

Dostupne legure

Legura	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Pakiranje

Staklenke od 500 grama

patrone od 700 grama

Šprice od 35 ili 100 grama

ProFlow kasete

Rezultati testa

Test J-STD-004 ili ostali zahtjevi (kao što je navedeno)	Zahtjev za testiranje	Proizlaziti
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nema proboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemijska migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Pad za <1 desetljeće (Nije očišćeno)
Površinski izolacijski otpor 85 ° C, 85% relativne vlažnosti @ 168 sati	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čišćenja)
Vrijednost ljepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom @ 10 RPM/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisak: 200-275 Doziranje: 110-150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno i besplatno od oborina
Usklađenost s propisima o konfliktnim mineralima	U skladu s Koalicijom za građansko pravo elektroničke industrije (EICC)	
Usklađenost s REACH-om	Članci 33. i 67. Uredbe (EZ) br. 1907/2006	Ne sadrži tvari >0,1% w/w koje su navedene kao SVHC ili su ograničene za upotrebu u materijalima za lemljenje

Machine Translated by Google

RMA-223, blago aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija

Rad pisača

Slijede opće smjernice za optimizaciju matricnog pisača s RMA-223. Moguće su neke prilagodbe na temelju vaših procesnih zahtjeva.

Brzina ispisa: 25-100 mm/s
Pritisak gumene špatule: 70-250 g/cm² lopatice
Brisanje ispod šablona: Jednom svakih 10-25 ispisa, ili po potrebi

Život šablone

> 8 sati pri 30-45% relativne vlažnosti i 20-25 ° C
~ 4 sata pri 45-75% relativne vlažnosti i 20-25 ° C

Čišćenje

RMA-223 je blago aktivna pasta za lemljenje Rosin koja se može ostaviti na ploči za mnoge SMT sklopove.
Za primjene koje zahtijevaju čišćenje, RMA-223 se može očistiti sredstvima za uklanjanje ostataka fluksa kao što su Inventec Disper 607 i Disper 610.

Amtechova distribucija praha s niskim udjelom oksida

Veličina mikrona	Tip	Zahtjevi za prezentaciju
45-75µ	Tip-2	24 mil i više
25-45µ	Tip-3	16-24 tisuće
20-38µ	Tip-4	12-16 tisuća
15-25µ	Tip-5	8-12 tisuća
5-15µ	Tip-6	5-8 tisuća
2-11µ	Tip-7	< 5 mil

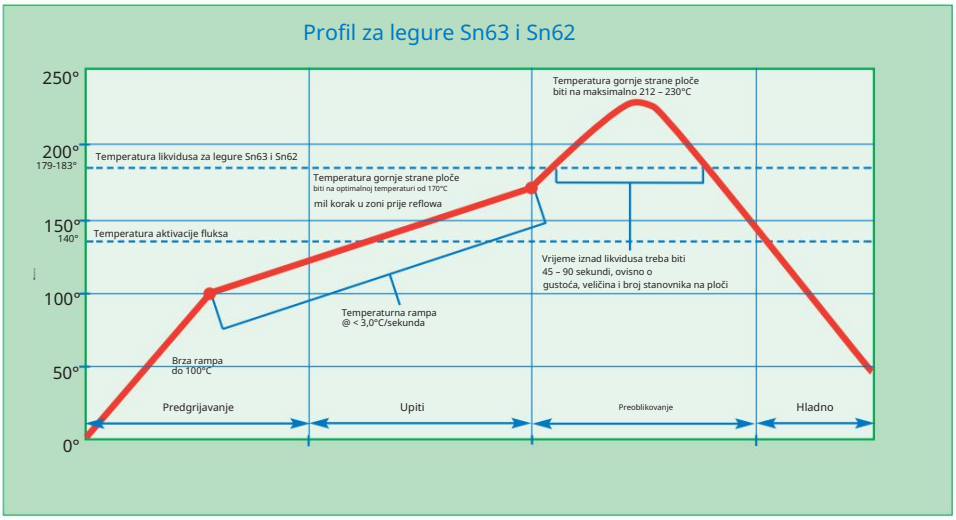
Napomena: Tip-6 i tip-7 možda nisu dostupni u određenim legurama.
Druge distribucije praha dostupne su na zahtjev.

Pohrana

Lemnu pastu treba čuvati na temperaturi od 3-8 ° C (37-46 ° F) kako bi se postigao maksimalni rok trajanja u hladnjaku od šest mjeseci. Neotvorena lemna pasta pohranjena na sobnoj temperaturi, 25 ° C (77 ° F) imat će rok trajanja od mjesec dana. Štrcaljke i patrone treba čuvati okomito u hladnjaku s vrhom za doziranje prema dolje. Ostavite 4-8 sati da lemna pasta dostigne radnu temperaturu od 20-25 ° C (68-77 ° F). Držite spremnik s lemnom pastom zatvoren dok zagrijavate lemnu pastu na radnu temperaturu. NIKADA NE ZAMRZAVAJTE LEMNU PASTU.

Preporučeni profil

Ovaj profil je osmišljen kao početna točka za optimizaciju procesa korištenjem RMA-223. Za postizanje boljih rezultata s uklanjanjem šupljina ili smanjenjem nakupljanja kamenca, razmislite o korištenju dulje zone namakanja (140-180 ° C) tijekom 60-90 sekundi, s brzim predgrijavanjem.
Ako postoje dokazi lemljenja odvlaživanje, razmotrite snižavanje vršne temperature reflow-a ili smanjite vrijeme iznad likvidusa na <60 sekundi.



Revidirano 9. prosinca 2015.

Machine Translated by Google

INVENTEC

Glavna ulica 500, apartman 18
Poštanski pretinac 989

Deep River, CT 06417 SAD

Besplatni broj: 800.435.0317 Telefon:
860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin, blaga aktivna pasta za lemljenje

Podatkovni list proizvoda

Najvažnije značajke proizvoda

Klasifikacija fluksa ROL0

Iznimna rezolucija ispisa

Izvrsno vlaženje na većini površina ploča

Niska poroznost

Dugi vijek trajanja šablone

Široki prozor procesa

u skladu s REACH propisima

Kompatibilno s priloženim glavama za ispis

Pasta za lemljenje dostupna u kvaliteti za ispis i doziranje

Dostupne legure

	Temperatura °C	Temperatura °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4 Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Pakiranje

Staklenke od 500 grama

patrone od 700 grama

Šprice od 35 ili 100 grama

ProFlow kasete

Rezultati ispitivanja

Test J-STD-004 ili ostali zahtjevi (kao što je navedeno)	Zahtjev za testiranje	Proizlaziti
bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nema proboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korozije
Kvantitativni halogenid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemijska migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 desetljeće otpada (Nije očišćeno)
Površinski izolacijski otpor na 85 °C, 85% relativne vlažnosti tijekom 168 sati	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿÿÿÿÿÿ (bez čišćenja)
Vrijednost ljepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost – Malcolm pri 10 o/min/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisak: 200-275 Predaja: 110-150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno i besplatno kroz oborine
Usklađenost s propisima o konfliktnim mineralima	U skladu s Koalicijom za građansko pravo elektroničke industrije (EICC)	
Usklađenost s REACH-om	Članci 33. i 67. Uredbe (EZ) br. 1907/2006	Ne sadrži tvari >0,1 % (w/w) koji su navedeni kao SVHC ili za koje Upotreba u materijalima za lemljenje je ograničena.

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin, blaga aktivna pasta za lemljenje

Rad pisača

U nastavku ćete pronaći općenite smjernice za optimizaciju.
pisača matrica s RMA-223. Ovisno o vašem
Zahtjevi procesa mogu zahtijevati neke prilagodbe.
Može biti potrebno.

Brzina ispisa: 25–100 mm/s

Pritisak gumene špatule: 70–250 g/cm² lopatice

Prebrišite ispod šablone: Nakon svakih 10-25 otisaka,
ili po potrebi

Životni vijek predloška

> 8 sati pri relativnoj vlažnosti zraka od 30–45% i temperaturi od 20–25°C

~ 4 sata pri relativnoj vlažnosti zraka 45–75% i temperaturi od 20–25°C

čišćenje

RMA-223 je blago aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija koja se koristi u mnogim SMT primjenama.
Komponente mogu ostati na tiskanoj ploči.
Za primjene koje zahtijevaju čišćenje, može se koristiti RMA-223.
s odstranjivačima ostataka fluksa kao što je Inventec Disper 607
i Disper 610 treba očistiti.

Amtechova distribucija prahova s niskim udjelom oksida

mikronska veličina	Tip	Zahtjevi za parkirno mjesto
45-75µ	Tip 2	24 milijuna i više
25-45µ	Tip 3	16-24 milijuna
20-38µ	Tip 4	12-16 milijuna
15-25µ	Tip 5	8-12 milijuna
5-15µ	Tip 6	5-8 milijuna
2-11µ	Tip 7	< 5 milijuna.

Napomena: Tip 6 i tip 7 možda nisu dostupni u određenim legurama.
Druge distribucije praha dostupne su na zahtjev.

skladištenje

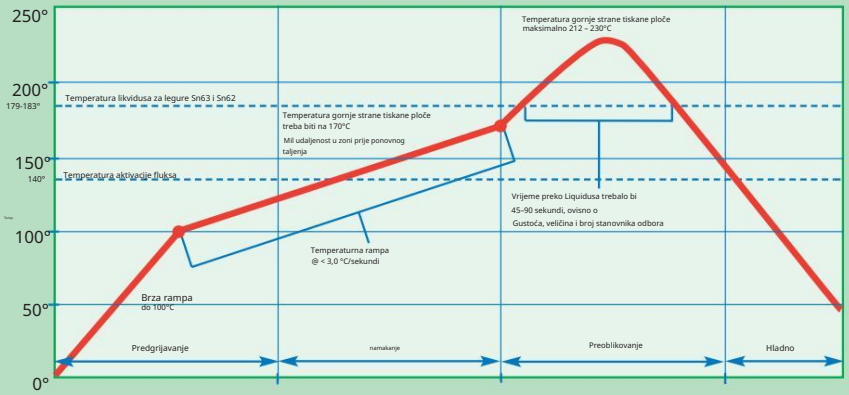
Lemnu pastu treba čuvati na temperaturi od 3–8 °C (37–46 °F) do
maksimalni rok trajanja šest mjeseci u hladnjaku
dohvata. Neotvorena pasta za lemljenje je na sobnoj temperaturi (25
C) Rok trajanja: jedan mjesec. Štrcaljke i patrone trebaju
Čuvati okomito u hladnjaku s vrhom za doziranje okrenutim prema dolje
Pohranite. Pričekajte 4–8 sati dok pasta za lemljenje ne bude spremna.
postiže se radna temperatura od 20–25 °C (68–77 °F)
Držite posudu s pastom za lemljenje zatvorenu dok se pasta za lemljenje zagrijava na
radnu temperaturu. PASTA ZA LEMLJENJE
NIKADA NE ZAMRZAVATI.

Preporučeni profil

Ovaj profil služi kao početna točka za
Optimizacija procesa s RMA-223.
Kako bi se postigli bolji rezultati u
kako bi se postiglo stvaranje šupljine ili
Kako biste smanjili stvaranje nadgrobnih spomenika, trebali biste
dulja zona namakanja (140–180
°C) tijekom 60–90 sekundi s
Koristite fazu brzog predgrijavanja.
Ako je prisutan lem

Raspetljavanje: Razmotrite smanjenje
maksimalna temperatura reflowa ili
smanjenje vremena tijekom likvidusa
za <60 sekundi.

Profil za legure Sn63 i Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

Glavna ulica 500, apartman 18, poštanski pretinac 989

Deep River, CT 06417 SAD

Besplatni broj: 800.435.0317 Telefon: 860.526.8300

Faks: 860.526.8243

www.amtechsolder.com

RMA-223, Umjereno aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija

Proizvodni list

Glavne značajke proizvoda

Klasifikacija protoka n ROL0

Iznimna definicija ispisa

n Izvrsno kvašenje na većini završnih obrada ploča

n Nisko stvaranje pora

n Dugi vijek trajanja predloška

Široki prozor procesa

U skladu s REACH-om

Kompatibilno s priloženim glavama za ispis n Pasta za lemljenje dostupna je za ispis i doziranje

Dostupne legure

	Temperatura °C	Temperatura °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Pakiranje

Čaše od 500 grama

Nadjevi od 700 grama

Šprice od 35 ili 100 grama

ProFlow patrone

Rezultati ispitivanja

J-STD-004 test ili ostali zahtjevi (kao što je navedeno)	Zahtjev za testiranje	Proizlaziti
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nema proboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemijska migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Smanjenje za <1 desetljeće (Neočišćeno)
Otpor površinske izolacije 85°C, 85% relativne vlažnosti nakon 168 sati	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čišćenja)
Vrijednost ljepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 o/min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisak: 200-275 Doziranje: 110-150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno i besplatno od oborina
Usklađenost s propisima o konfliktnim mineralima	U skladu s Koalicijom za građansko pravo elektroničke industrije (EICC)	
Usklađenost s REACH-om	Članci 33. i 67. Uredbe (EZ) br. 1907/2006	Ne sadrži nikakve tvari > 0,1% w/w koji je naveden kao SVHC ili čija je upotreba u materijalima za lemljenje ograničena.

Machine Translated by Google

RMA-223, Umjereno aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija

Rad pisača

Slijede općenite smjernice za optimizaciju vašeg matricnog pisača:
s RMA-223. Na temelju vaših procesnih zahtjeva
neke prilagodbe mogu biti potrebne.

Brzina ispisa: 25 - 100 mm/s

Pritisak gumene špatule: 70 – 250 g/cm gumene špatule

Brisanje ispod šablone: Jednom svakih 10-25 otisaka
ili po potrebi

Životni vijek predloška

> 8 sati pri relativnoj vlažnosti zraka od 30 – 45% i temperaturi od 20 – 25 °C

~ 4 sata pri relativnoj vlažnosti zraka 45 – 75% i temperaturi od 20 – 25 °C

Čišćenje

RMA-223 je blago aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija koja se može ostaviti na ploči u mnogim SMT sklopovima.
U primjenama koje zahtijevaju čišćenje, RMA-223 se može očistiti korištenjem sredstava za uklanjanje ostataka fluksa kao što je Inventec Disper 607 a Raspršiti 610.

Distribucija Amtechovog praha s niskim udjelom oksida

Veličina u mikronima	Tip	Zahtjevi za igralište
45-75µ	Tip 2	24 milje i više
25-45µ	Tip 3	16 – 24 tisuće
20-38µ	Tip-4	12 – 16 tisuća
15-25µ	Tip-5	8-12 tisuća
5-15µ	Tip-6	5-8 tisuća
2-11µ	Tip-7	< 5 mil

Napomena: Tip 6 i tip 7 možda nisu dostupni u nekim legurama.
Druge distribucije praha dostupne su na zahtjev.

Pohrana

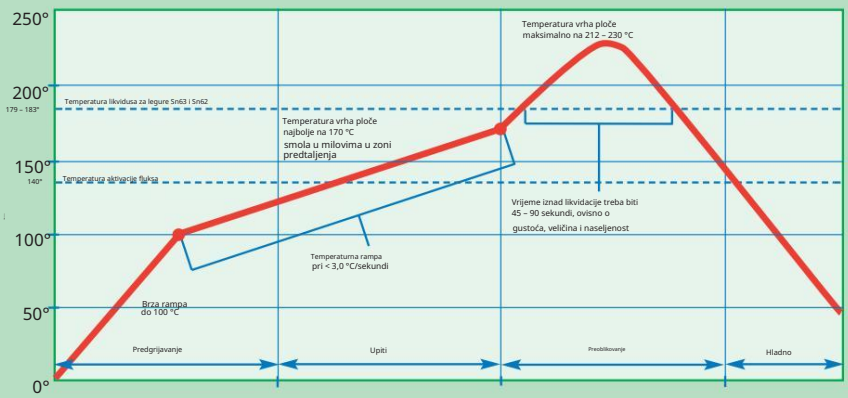
Pastu za lemljenje treba čuvati na temperaturi od 3-8°C.
(37 – 46° F) za postizanje maksimalnog roka trajanja u hladnjaku šest mjeseci. Neotvorena pasta za lemljenje čuvana na sobnoj temperaturi temperatura, 25 °C (77 ° F) ima rok trajanja od mjesec dana. Štrcaljke i Patrone treba čuvati vertikalno u hladnjaku s dozatorom vrhom prema dolje. Ostavite 4-8 sati da se pasta za lemljenje stvrdne. dosegao radnu temperaturu od 20–25 °C (68–77 ° F). Tijekom Lemnu pastu održavajte toplom na radnoj temperaturi
Posudu s pastom za lemljenje držite zatvorenu. NIKADA ne otvarajte pastu za lemljenje.
NE ZAMRZAVATI.

Preporučeni profil

Ovaj profil služi kao početna točka
za optimizaciju procesa korištenjem
RMA-223. Za bolje rezultate
prilikom uklanjanja karijesa ili za smanjenje
Prilikom izrade nadgrobnih spomenika razmislite o korištenju duljeg
zona namakanja (140 – 180 °C) tijekom
60-90 sekundi s brzim predgrijavanjem.

Ako postoje dokazi lemljenja
odvlaživanja, razmislite o smanjenju maksimalne
temperatura reflowa ili skratite vrijeme
iznad tekućine tijekom <60 sekundi.

Profil za legure Sn63 i Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

Glavna ulica 500, apartman 18,
poštanski pretinac 989

Deep River, CT 06417 SAD

Besplatni broj: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, blago aktivna pasta za lemljenje s kolofonijem

Proizvodni list

Glavne značajke proizvoda

Klasifikacija protoka n ROL0

Iznimna oštrina ispisa

n Izvrsno kvašenje na većini završnih obrada ploča

n Niska poroznost

n Dugi vijek trajanja predloška

Široki prozor procesa

U skladu s uredbom REACH

n Kompatibilno s uključenim glavama za ispis n Lemna pasta dostupna za ispis i nanošenje

Dostupne legure

Legura	Temperatura °C	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakiranje

Staklenke od 500 grama

patrone od 700 grama

Šprice od 35 ili 100 grama

ProFlow patrone

Rezultati ispitivanja

J-STD-004 test ili drugi zahtjevi (kako je navedeno)	Zahtjev za testiranje	Proizlaziti
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nema proboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemijska migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Smanjenje za <1 desetljeće (Neočišćeno)
Otpor površinske izolacije 85°C, 85% relativne vlažnosti nakon 168 sati	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čišćenja)
Vrijednost ljepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 o/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisak: 200–275 Doziranje: 110-150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno i besplatno od oborina
Usklađenost s propisima o konfliktnim mineralima	U skladu s člancima 33. i 67. Uredbe (EZ) br. 1907/2006 Koalicije za građanstvo	
Usklađenost s REACH-om	elektroničke industrije (EICC)	Ne sadrži nikakve tvari >0,1 % w/w koji je naveden kao SVHC ili čija je upotreba u materijalima za lemljenje ograničena.

Machine Translated by Google

RMA-223, blago aktivna pasta za lemljenje s kolofonijem

Rad pisača

Slijede opće smjernice za optimizaciju pisača matrica s RMA-223. Na temelju vaših procesnih zahtjeva, oni mogu neke prilagodbe mogu biti potrebne.

Brzina ispisa: 25–100 mm/s

Pritisak gumene špatule: 70-250 g/cm gumene špatule

Brisanje ispod šablone: Svakih 10-25 otisaka ili po potrebi

Život predloška

> 8 sati pri relativnoj vlažnosti zraka od 30–45% i temperaturi od 20–25°C

~ 4 sata pri relativnoj vlažnosti zraka 45–75% i temperaturi od 20–25°C

Čišćenje

RMA-223 je blago aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija koja se može ostaviti na ploča od ploča za mnoge SMT sklopove.

Za primjene koje zahtijevaju čišćenje, RMA-223 se može očistiti sredstvima za uklanjanje ostaci fluksa kao što su Inventec Disper 607 i Disper 610.

Distribucija Amtechovih prahova s niskim udjelom oksida

Veličina mikrona	Tip	Zahtjevi za igralište
45-75µ	Tip 2	24 milje ili više
25-45µ	Tip-3	16–24 tisuće
20-38µ	Tip 4	12–16 tisuća
15-25µ	Tip-5	8-12 tisuća
5-15µ	Tip-6	5-8 tisuća
2-11µ	Tip-7	< 5 mil

Napomena: Tip 6 i tip 7 možda nisu dostupni za neke legure.
Druge distribucije praha dostupne su na zahtjev.

Pohrana

Lemnu pastu treba čuvati na temperaturi od 3–8 °C (37–46 °F).

F) kako bi se postigao maksimalni rok trajanja od šest mjeseci u hladnjaku.

Neotvorena pasta za lemljenje čuvana na sobnoj temperaturi, 25°C (77 °F) ima rok trajanja od mjesec dana. Štrcaljke i patrone treba čuvati okomito u hladnjaku s vrhom za doziranje okrenutim prema dolje. Pustite

Zagrijte pastu za lemljenje na radnu temperaturu od 20–25 °C (68–77 °F) tijekom 4–8 sati. 77 °F). Dok zagrijavate pastu za lemljenje na radnu temperaturu, držite

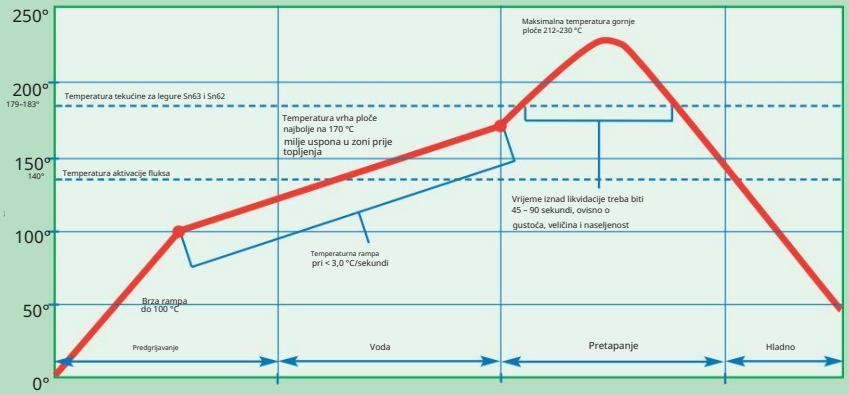
Posudu s pastom za lemljenje držite zatvorenu. NIKADA NE ZAMRZAVAJTE PASTU ZA LEMLJENJE.

Preporučeni profil

Ovaj profil je osmišljen kao početna točka za optimizacija procesa korištenjem RMA-223. Da biste postigli bolje rezultate kada uklanjanje karijesa ili smanjenje formiranja nadgrobnim spomenicima, razmislite o korištenju dulje zone namakanja (140–180 °C) tijekom 60–90 sekundi s brzo predgrijavanje.

Ako postoje znakovi lemljenja odvlaživanje, razmislite o smanjenju maksimalne temperature pretapanje ili skraćivanje gore navedenog vremena tekućinu tijekom <60 sekundi.

Profil za legure Sn63 i Sn62



Revidirano 9. prosinca 2015.

Machine Translated by Google

INVENTEC

Glavna ulica 500, apartman 18,
poštanski pretinac 989
Deep River, CT 06417, Sjedinjene Američke Države

Besplatni broj: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, blago aktivna pasta za lemljenje s kolofonijem

Podatkovni list proizvoda

Najvažniji proizvodi

Klasifikacija fluksa ROL0

Iznimna rezolucija ispisa

n Izvrsno vlaženje na većini kartonskih površina n Nisko vlažnost

Dugi vijek trajanja predloška

Široki prozor procesa

Usklađenost s REACH - om

n Kompatibilno sa zatvorenim glavama za ispis

Dostupna je pasta za lemljenje pogodna za ispis i doziranje

Dostupne legure

	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Omatanje

Staklenke od 500 grama

patrone od 700 grama

Šprice od 35 ili 100 grama
ProFlow kasete

Rezultati ispitivanja

J-STD-004 test ili drugi zahtjevi (kako je opisano)	Zahtjev za testiranje	Proizlaziti
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nema proboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemijska migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Pad za <1 desetljeće (Nije očišćeno)
Otpor površinske izolacije 85°C, 85% relativne vlažnosti tijekom 168 sati	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čišćenja)
Vrijednost prianjanja	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom @ 10 o/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisak: 200-275 Doziranje: 110-150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Čisto i bez oborina
Usklađenost s propisima o konfliktnim mineralima	Građanska koalicija elektroničke industrije (EICC) pridržava se propisa	
Usklađenost s REACH-om	Članci 33. i 67. Uredbe Uredba (EZ) br. 1907/2006	Ne sadrži više od 0,1% m/m količina posebne zabrinutosti navedene kao tvari koje izazivaju veliku zabrinutost (SVHC) ili materijal ograničen za upotrebu u lemovima

Machine Translated by Google

RMA-223, blago aktivna pasta za lemljenje s kolofonijem

Rad pisača

U nastavku su opće smjernice za pisač predložaka.

za optimizaciju s RMA-223.

podložno određenim izmjenama ovisno o zahtjevima procesa

može biti potrebno.

Brzina ispisa: 25-100 mm/s

Tlak ljuštenja: oštrica 70-250 g/cm

Brisanje ispod predloška: jednom svakih 10-25 ispisa,

ili po potrebi

Život šablone

> 8 sati pri relativnoj vlažnosti zraka od 30-45% i temperaturi od 20-25° C

~ 4 sata pri relativnoj vlažnosti zraka 45-75% i temperaturi od 20-25° C

Čišćenje

RMA-223 je blago aktivna pasta za lemljenje na bazi smole koja

za mnoge SMT sklopove može se ostaviti na ploči.

Za primjene koje zahtijevaju čišćenje, sredstvo za uklanjanje ostataka fluksa RMA-223

s odstranjivačima kao što su Inventec Disper 607 i Disper 610

može se čistiti proizvodima.

Distribucija Amtechovog praha s niskim udjelom oksida

Veličina mikrona	Tip	Zahtjevi za tečaj
45-75µ	Tip 2	24 milijuna i više
25-45µ	Tip 3	16-24 milijuna
20-38µ	Tip 4	12-16 milijuna
15-25µ	Tip 5	8-12 milijuna
5-15µ	Tip 6	5-8 milijuna
2-11µ	Tip 7	< 5 milijuna

Napomena: Tipovi 6 i 7 možda nisu dostupni u određenim legurama.

Druga pakiranja praha dostupna su na zahtjev.

Pohrana

Pastu za lemljenje treba čuvati na temperaturi od 3-8°C (37-46° F) mora se čuvati između

maksimalni rok trajanja u hladnjaku šest mjeseci

Neotvorena pasta za lemljenje može se čuvati na sobnoj temperaturi, 25

° C-na (77 ° F) može se čuvati jedan mjesec. Štrcaljke i

Kartuše treba čuvati okomito s vrhom za doziranje okrenutim prema dolje.

u hladnjaku. Ostavite 4-8 sati dok se pasta za lemljenje ne stegne

dostiže radnu temperaturu od 20-25°C (68-77°F).

dok zagrijavate pastu za lemljenje na radnu temperaturu, držite

zatvorite posudu s pastom za lemljenje. NIKADA NE ZAMRZAVAJTE

VRUĆA PASTA.

Preporučeni profil

Ovaj profil služi kao početna točka za

Provedeno korištenjem RMA-223

za optimizaciju procesa. Što bolje

kako bi se postigli rezultati,

s formacijom kante ili formacijom nadgrobnih spomenika

smanjenjem vrijedi dulje

koristite zonu namakanja (140-180 °C)

60-90 sekundi, s brzom fazom predgrijavanja.

Ako postoje znakovi lemljenja

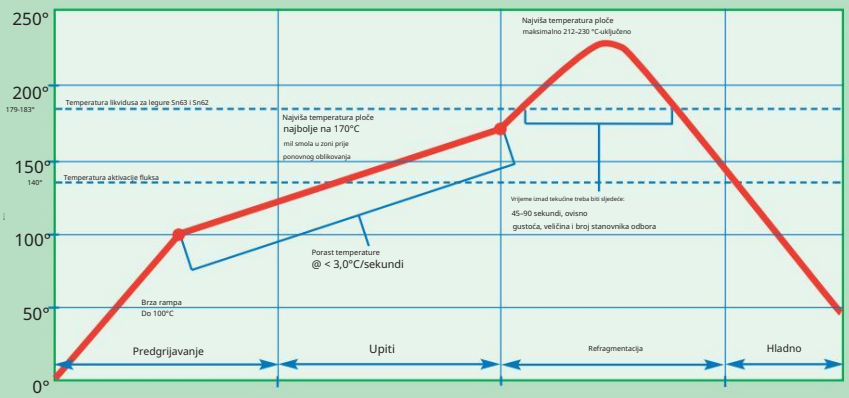
U slučaju odvlaživanja, možda bi bilo vrijedno

smanjiti vršno reflowiranje

temperaturu ili smanjiti vrijeme iznad

likvidusa na <60 sekundi.

Profil legure Sn63 i Sn62



Izmijenjeno: 9. prosinca 2015.

Machine Translated by Google

INVENTEC
Glavna ulica 500, stan 18 CP 989
Deep River, CT 06417 SAD
Besplatni broj: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, blago aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija

Podatkovni list proizvoda

Glavne značajke proizvoda

Klasifikacija protoka u ROL0

Iznimna definicija ispisa

Izvrsno vlaženje na većini pločica

Smanjeno stvaranje šupljina

Dugi vijek trajanja predloška

Široki prozor za obradu

U skladu s REACH-om

Kompatibilno s uključenim glavama za ispis

Dostupna je kvalitetna pasta za lemljenje za ispis i doziranje

Dostupne legure

Drugi	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

PAKIRANJE

Staklenke od 500 grama

patrone od 700 grama

Šprice od 35 ili 100 grama

Casete ProFlow

Rezultati ispitivanja

J-STD-004 test ili ostali zahtjevi (kao što je navedeno)	Zahtjev za testiranje	Rezultat
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nema otkrića
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korozije
Kvantitativni halogeni	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemijska migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: smanjenje <1 desetljeće (Bez čišćenja)
Otpor površinske izolacije 85°C, 85% relativne vlažnosti nakon 168 sati	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čišćenja)
Vrijednost ljepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 o/min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisak: 200-275 Distribucija: 110-150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno i besplatno od oborina
Usklađenost s propisima o konfliktnim mineralima	Prema Koaliciji za građansko pravo elektroničke industrije (EICC)	
Usklađenost s REACH-om	Članci 33. i 67. Uredbe (EZ) br. 1907/2006	Ne sadrži >0,1% w/w tvari koje su navedene kao SVHC ili čija je upotreba u ljepilima ograničena

Machine Translated by Google

RMA-223, blago aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija

Rad pisača

Slijede opće smjernice za optimizaciju
pisač predložaka s RMA-223. Moguće je da
potrebne su neke prilagodbe ovisno o zahtjevima procesa
tvoj/tvoja.

Brzina ispisa: 25-100 mm/s
Pritisak gumene špatule: 70-250 g/cm² lopatice
Brisanje pod predloškom: Nakon svakih 10-25 ispisa,
ili po potrebi

Životni vijek predloška

> 8 sati pri relativnoj vlažnosti zraka od 30-45% i temperaturi od 20-25°C

~4 sata pri relativnoj vlažnosti od 45-75% i temperaturi od 20-25°C

Čišćenje

RMA-223 je blago aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija koja se može
ostavljen na ploči za mnoge SMT sklopove.
Za primjene koje zahtijevaju čišćenje, RMA-223 se može očistiti
korištenjem sredstava za uklanjanje ostataka fluksa kao što su
Inventec Disper 607 i Disper 610.

Amtechova distribucija praha s niskim udjelom oksida

Veličina mikrona	Savjet	Zahtjevi za igralište
45-75µ	Tip 2	24 milijuna i više
25-45µ	Tip 3	16-24 milijuna
20-38µ	Tip 4	12-16 milijuna
15-25µ	Tip 5	8-12 milijuna
5-15µ	Tip 6	5-8 milijuna
2-11µ	Tip 7	< 5 milijuna

Napomena: Tipovi 6 i 7 možda nisu dostupni u određenim legurama.
Druge distribucije praha dostupne su na zahtjev.

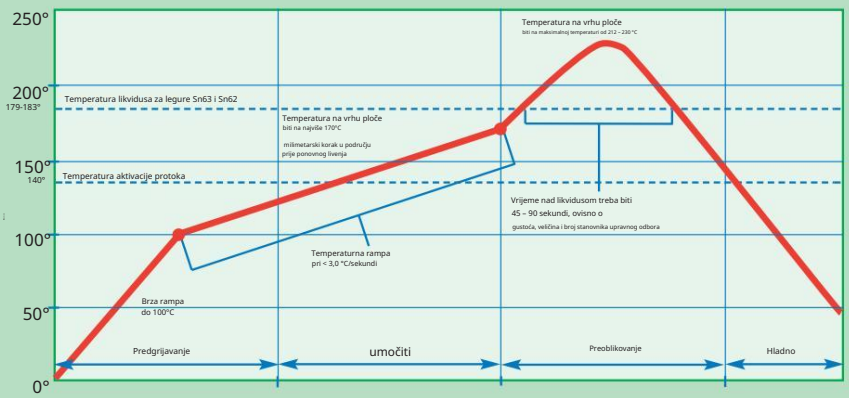
Pohrana

Pastu za lemljenje treba čuvati na temperaturi između 3-8°C (37-46°F). F) kako bi se
postiže maksimalni rok trajanja u hladnjaku od šest mjeseci. Pasta
neotvoreno, čuvano na sobnoj temperaturi, 25°C (77
°
F), imat će rok trajanja od mjesec dana. Štrcaljke i patrone
treba čuvati okomito u hladnjaku, s vrhom za doziranje okrenutim prema dolje.
Pričekajte 4-8 sati da pasta za lemljenje dostigne temperaturu
radna temperatura od 20-25°C (68-77°F). Spremnik s pastom držite
zatvorenu pastu za lemljenje dok se zagrijava na radnu temperaturu. NIKADA
NE ZAMRZAVAJTE PRODANU PASTU.

Preporučeni profil

Ovaj profil je osmišljen da služi kao
početna točka za optimizaciju
proces pomoću RMA-223. Za
postići bolje rezultate pražnjenjem ili za
kako biste smanjili stvaranje šupljina, razmislite
korištenjem veće površine za namakanje
dugo (140-180 °C) za 60-90
sekundi, s brzim predgrijavanjem.
Ako postoje dokazi o lijepljenju
Za odvlaživanje, razmislite
smanjenje vršne temperature refluksa
ili smanjiti vrijeme iznad likvidusa na
<60 sekundi.

Profil za legure Sn63 i Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

Glavna ulica 500, apartman 18
Poštanski pretinac 989

Deep River, CT 06417 SAD

Besplatni broj: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, blago aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija

Podatkovni list proizvoda

Najvažniji proizvodi

Klasifikacija fluksa n ROL0

Iznimna rezolucija ispisa

n Izvrsno kvašenje na većini površina panela

n Nisko pražnjenje

Dugi vijek trajanja šablona

Široki prozor procesa

U skladu s REACH-om

n Kompatibilno s uključenim glavama za ispis n Lemna pasta dostupna za ispis i doziranje

Dostupne legure

Legura	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakiranje

Staklenke od 500 grama

patrone od 700 grama

Šprice od 35 ili 100 grama
Kasete ProFlow

Rezultati ispitivanja

Test J-STD-004 ali ostali zahtjevi (kao što je navedeno)	Zahtjev za testiranje	Rezultat
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nema proboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemijska migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec za <1 desetljeće (Neočišćeno)
Otpor površinske izolacije 85°C, 85% relativne vlažnosti nakon 168 sati	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čišćenja)
Vrijednost ljepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 o/min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisak: 200–275 Doziranje: 110–150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno i besplatno zbog oborina
Usklađenost s propisima o konfliktnim mineralima	U skladu s Koalicijom za građansko pravo elektroničke industrije (EICC)	
Usklađenost s REACH-om	Članci 33. i 67. Uredbe (EZ) br. 1907/2006	Ne sadrži > 0,1 % m/m tvari navedene kao SVHC ili čija je upotreba u materijalima za lemljenje ograničena.

Machine Translated by Google

RMA-223, blago aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija

Rad pisača

Slijede općenite smjernice za optimizaciju vašeg matricnog pisača s RMA-223. Ovisno o vašim procesnim zahtjevima, neke prilagodbe mogu biti potrebne.

Brzina ispisa: 25–100 mm/s

Pritisak strugača: 70–250 g/cm² oštrice

Brisanje ispod šablone: Jednom svakih 10-25 otisaka ali po potrebi

Amtechova distribucija praha s niskim udjelom oksida

Veličina mikrona	Vrsta	Zahtjevi za prezentaciju
45-75µ	Savjet-2	24 milje i više
25-45µ	Savjet 3	16–24 tisuće
20-38µ	Savjet-4	12–16 tisuća
15-25µ	Savjet-5	8–12 tisuća
5-15µ	Savjet-6	5–8 tisuća
2-11µ	Savjet-7	< 5 mil

Napomena: Tip 6 i tip 7 možda nisu dostupni u nekim legurama. Druge distribucije praha dostupne su na zahtjev.

Život šablone

> 8 sati pri relativnoj vlažnosti zraka od 30–45% i temperaturi od 20–25°C

~ 4 sata pri relativnoj vlažnosti zraka 45–75% i temperaturi od 20–25°C

Čišćenje

RMA-223 je blago aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija koja se može ostaviti na na ploči u mnogim SMT sklopovima.

Za primjene koje zahtijevaju čišćenje, RMA-223 se može očistiti s sredstva za uklanjanje ostataka fluksa kao što su Inventec Disper 607 i Raspršiti 610.

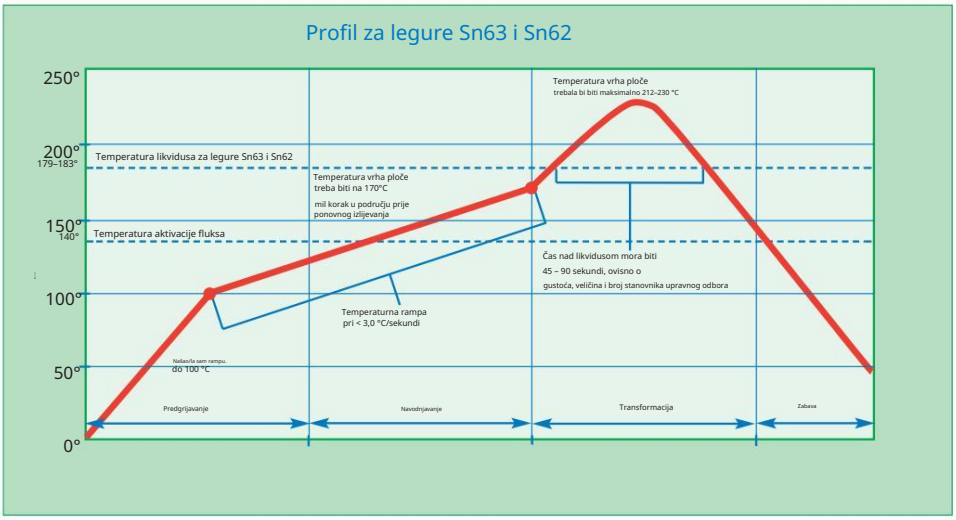
Pohrana

Lemnu pastu treba čuvati na temperaturi između 3 na 8 °C (37–46 °C F) kako bi se održao najdulji rok trajanja u hladnjaku šest mjeseci. Neotvorena pasta za lemljenje čuvana na sobnoj temperaturi temperature 25 °C (77 ° F), ima rok trajanja od mjesec dana. Štrcaljke i Patrone treba čuvati vertikalno u hladnjaku s dozatorom. vrhom prema dolje. Pričekajte 4-8 sati da pasta za lemljenje dosegne radna temperatura 20–25 °C (68–77 °F). Spremnik za lemilo Držite pastu pokrivenu dok je zagrijavate na radnu temperaturu. SPAJALNE PASTE NIKOLI NE ZAMRZUJTE.

Preporučeni profil

Ovaj profil je osmišljen kao početna točka za optimizacija procesa korištenjem RMA-223. Za postizanje boljih rezultata prilikom uklanjanja iscjetka ili za smanjenje nakupljanje prašine, razmislite o korištenju duljeg područja za namakanje (140–180 °C) za 60–90 sekundi s brzim predgrijavanjem.

Ako postoje dokazi lemljenja odvlaživanja, razmislite o smanjenju maksimalne temperatura reflowa ili skratite vrijeme iznad likvidusa tijekom <60 sekundi.



Machine Translated by Google

INVENTEC

Glavna ulica 500, apartman 18
Poštanski pretinac 989

Deep River, CT 06417 SAD

Besplatni broj: 800.435.0317 Telefon:
860.526.8300 Faks: 860.526.8243

www.amtechsolder.com

RMA-223, blago aktivna pasta za lemljenje na bazi smole

Tehničke specifikacije proizvoda

Najvažnije značajke proizvoda

Klasifikacija protoka ROL0

Definicija iznimnog dojma

Izvrsno vlaženje na većini završnih obrada panela . Nisko

stvaranje praznina

Dugi vijek trajanja šablona

Veliki procesni prozor

U skladu s REACH-om

n Kompatibilno s priloženim glavama za ispis

Dostupna je visokokvalitetna pasta za lemljenje za tisak i distribuciju

Dostupne legure

Legura	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Pakiranje

Staklenke od 500 grama

patrone od 700 grama

Šprice od 35 ili 100 grama

Kasete ProFlow

Rezultati ispitivanja

Test J-STD-004 ili ostali zahtjevi (kako je naznačeno)	Zahtjev za testiranje	Proizlaziti
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nema proboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05 %
Elektrokemijska migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: pad < 1 desetljeća (Nije očišćeno)
Otpor površinske izolacije 85°C, 85% relativne vlažnosti nakon 168 sati	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čišćenja)
Vrijednost priloga	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 o/min/25°C ($x10^3$ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Naklada: 200-275 Distribucija: 110-150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno i besplatno taloženje
Usklađenost s propisima o konfliktnim mineralima	U skladu s Koalicijom za građansko pravo elektroničke industrije (EICC)	
Usklađenost s REACH-om	Članci 33. i 67. pravilnika (EZ) br. 1907/2006	Ne sadrži tvari > 0,1% w/w navedeno kao SVHC ili čija je upotreba ograničeno u materijalima za zavarivanje

Machine Translated by Google

RMA-223, blago aktivna pasta za lemljenje na bazi smole

Rad pisača

Evo nekoliko općih savjeta za optimizaciju vašeg
pisač šablona s RMA-223. Neki
Prilagodbe mogu biti potrebne ovisno o zahtjevima
vašeg procesa.

Brzina otiska: 25-100 mm/s
Pritisak strugača: 70-250 g/cm oštrice
Ispod šablone: jednom svakih 10 do 25 otisaka,
ili ako je potrebno

Život u šablonama

> 8 sati pri 30-45% relativne vlažnosti i 20-25°C
~ 4 sata pri 45-75% relativne vlažnosti i 20-25°C

Čišćenje

RMA-223 je blago aktivna pasta za lemljenje na bazi smole.
koji se može ostaviti na ploči za mnoge SMT sklopove.
Za primjene koje zahtijevaju čišćenje, RMA-223 se može
očišćeno sredstvima za uklanjanje ostataka fluksa kao što je Inventec
Disperza 607 i Disperza 610.

Amtechova distribucija praha s niskim udjelom oksida

Veličina mikrona	Suženje	Zahtjevi za prezentaciju
45-75µ	Tip 2	24 milijuna i više
25-45µ	Tip 3	16 do 24 milijuna
20-38µ	Tip 4	12 do 16 milijuna
15-25µ	Tip 5	8 do 12 milijuna
5-15µ	Tip 6	5 do 8 milijuna
2-11µ	Tip 7	< 5 milijuna

Napomena: Tipovi 6 i 7 možda nisu dostupni u nekim legurama.
Druge distribucije praha dostupne su na zahtjev.

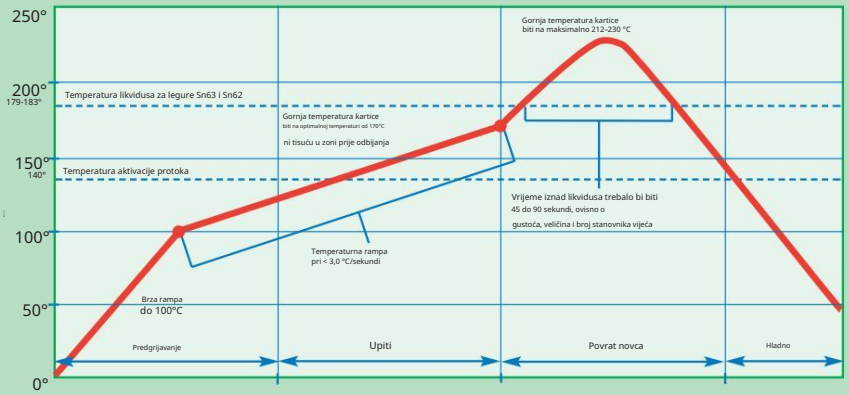
Pohrana

Lemna pasta mora se čuvati na temperaturi između 3 i 8 °C (37 i 46 °F)
za maksimalni rok trajanja od šest mjeseci u hladnjaku.
Neotvorena pasta za lemljenje, čuvana na sobnoj temperaturi
(25°C), može se čuvati jedan mjesec. Štrcaljke i patrone moraju
Treba ih čuvati uspravno u hladnjaku, nagibom prema dolje.
Ostavite 4 do 8 sati da pasta za lemljenje dostigne
radna temperatura od 20 do 25 °C (68 do 77 °F).
Držite posudu s pastom za lemljenje zatvorenu tijekom zagrijavanja
Pasta za lemljenje. NIKADA NE ZAMRZAVAJTE PASTU ZA LEMLJENJE.

Preporučeni profil

Ovaj profil je osmišljen da služi kao pokazatelj
počevši s optimizacijom procesa s
RMA-223. Za najbolje rezultate
u smislu praznine ili smanjenja učinka
raspadanja, razmislite o korištenju područja
Dulje vrijeme namakanja (140-180 °C)
60 do 90 sekundi, s fazom
brzo predgrijavanje.
Ako postoje tragovi zavarivanja
Za rastavljanje kalupa, razmislite o smanjenju temperature.
maksimalno reflow ili smanjenje
vrijeme iznad likvidusa < 60 sekundi.

Profil za legure Sn63 i Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC
Glavna ulica 500, apartman 18
Poštanski pretinac 989
Deep River, CT 06417 SAD

Besplatni broj: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, blago aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija

Podatkovni list proizvoda

Najvažnije značajke proizvoda

Klasifikacija fluksa ROL0

Iznimna definicija ispisa

n Izvrsno kvašenje na većini završnih obrada ploča n

Nisko stvaranje šupljina

Dug vijek trajanja šablone

Široki prozor procesa

U skladu s REACH-om

n Kompatibilno s priloženim glavama za ispis

n Dostupna je pasta za lemljenje kvalitete za ispis i nanošenje

Dostupne legure

Legura	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Pakiranje

Staklenke od 500 grama

patrone od 700 grama

Šprice od 35 ili 100 grama
ProFlow kasete

Rezultati testa

Test J-STD-004 ili ostali zahtjevi (kao što je navedeno)	Zahtjev za testiranje	Proizlaziti
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nema proboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemijska migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Pad za <1 desetljeće (Nije očišćeno)
Površinski otpor izolacije 85 °C, 85% relativne vlažnosti @ 168 sati	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čišćenja)
Vrijednost ljepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisak: 200-275 Doziranje: 110-150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno i besplatno od oborina
Usklađenost s propisima o konfliktnim mineralima	U skladu s Koalicijom za građanska prava elektroničke industrije (EICC)	
Usklađenost s REACH-om	Članci 33. i 67. Uredbe (EZ) br. 1907/2006	Ne sadrži tvari >0,1% w/w koje su navedene kao SVHC ili su ograničene za upotrebu u materijalima za lemljenje

Machine Translated by Google

RMA-223, blago aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija

Rad pisača

Slijede opće smjernice za optimizaciju matricnog pisača s RMA-223. Moguće su neke prilagodbe na temelju vaših zahtjevi procesa.

Brzina ispisa: 25-100 mm/s
Pritisak gumene špatule: 70-250 g/cm² špatule
Brisanje ispod šablona: Jednom svakih 10-25 ispisa, ili po potrebi

Život šablone

> 8 sati pri 30-45% relativne vlažnosti i 20-25 ° C

~ 4 sata pri relativnoj vlažnosti zraka 45-75% i temperaturi od 20-25 °C

Čišćenje

RMA-223 je blago aktivna pasta za lemljenje Rosin koja se može ostaviti na ploči za mnoge SMT sklopove.
Za primjene koje zahtijevaju čišćenje, RMA-223 se može očistiti sredstvima za uklanjanje ostataka fluksa kao što su Inventec Raspršiti 607 i Raspršiti 610.

Amtechova distribucija praha s niskim udjelom oksida

Veličina mikrona	Savjet	Zahtjevi za prezentaciju
45-75µ	Savjet-2	24 mil i više
25-45µ	Savjet 3	16-24 tisuće
20-38µ	Savjet-4	12-16 tisuća
15-25µ	Savjet-5	8-12 tisuća
5-15µ	Savjet-6	5-8 tisuća
2-11µ	Savjet-7	< 5 mil

Napomena: Tip-6 i tip-7 možda nisu dostupni u određenim legurama.
Druge distribucije praha dostupne su na zahtjev.

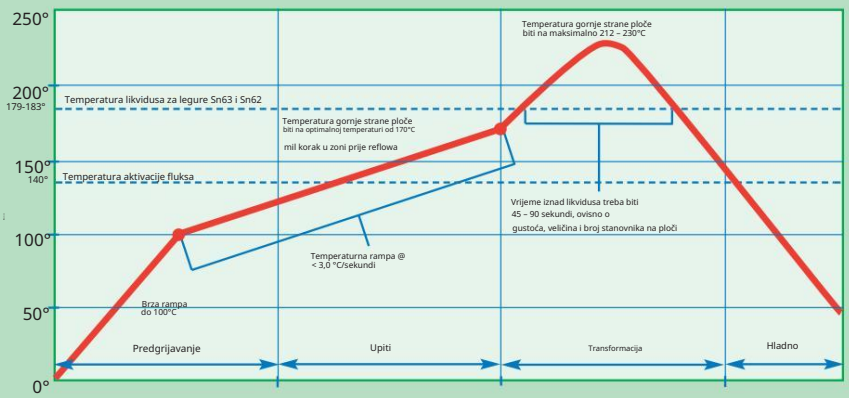
Pohrana

Lemnu pastu treba čuvati na temperaturi od 3-8 ° C (37-46 ° F) kako bi se postigao maksimalni rok trajanja u hladnjaku od šest mjeseci. Neotvorena lemna pasta pohranjena na sobnoj temperature, 25 °C (77 ° F) imat će rok trajanja od mjesec dana. Štrcaljke i patrone treba čuvati okomito u hladnjaku s vrhom za doziranje prema dolje. Ostavite 4-8 sati da lemna pasta dostigne radnu temperaturu od 20-25 ° C (68-77 ° F). Držite spremnik s lemnom pastom zatvoren dok zagrijavate lemnu pastu na radnu temperaturu. NIKADA NE ZAMRZAVAJTE LEMNU PASTU.

Preporučeni profil

Ovaj profil je osmišljen kao početna točka za optimizaciju procesa korištenjem RMA-223. Za postizanje boljih rezultata s uklanjanjem šupljina ili smanjenjem nakupljanja kamenca, razmislite o korištenju dulje zone namakanja (140-180 ° C) tijekom 60-90 sekundi, s brzim predgrijavanjem.
Ako postoje dokazi lemljenja odvlaživanje, razmotrite snižavanje vršne temperature reflow-a ili smanjite vrijeme iznad likvidusa na <60 sekundi.

Profil za legure Sn63 i Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC
Glavna ulica 500, apartman 18
Poštanski pretinac 989
Deep River, Connecticut 06417 SAD

Besplatni broj: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300 Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Blago aktivno ljepilo na bazi kolofonija

Podatkovni list proizvoda

Najvažnije značajke

proizvoda n ROL0 Klasifikacija protoka

Izvrsna jasnoća ispisa

n Izvrsno kvašenje na većini završnih obrada ploča

n Nisko kvašenje

Dug vijek trajanja šablone

Široki prozor procesa

n U skladu je sa standardom REACH

Kompatibilno s priloženim glavama za ispis

Dostupna je lemna pasta visoke kvalitete za ispis i doziranje

Dostupne legure

Legura	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Pakiranje

Staklenke od 500 grama

patrone od 700 grama

Šprice od 35 ili 100 grama, ProFlow patrone

Rezultati ispitivanja

J-STD-004 test ili ostali zahtjevi (kao što je navedeno)	Zahtjev za testiranje	Proizlaziti
Brončano ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nema značajnog otkrića
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemijska migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 desetljeće propadanja (bez čišćenja)
Otpor površinske izolacije 85 °C, 85% relativne vlažnosti pri 168 sati	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čišćenja)
Vrijednost priveza	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gr.
Viskoznost - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisak: 200-275 Doziranje: 110-150
Optički	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Čisto i besplatno od kiše
Usklađenost s propisima o konfliktnim mineralima	Usklađenost s Koalicijom za građansko pravo elektroničke industrije (EICC)	
Usklađenost s REACH-om	Članci 33. i 67. Uredbe (EZ) br. 1907/2006	Ne sadrži tvar >0,1% w/w koja je navedena kao SVHC ili ima ograničenu upotrebu u ljepilima.

Machine Translated by Google

RMA-223, Blago aktivno ljepilo na bazi kolofonija

Rad pisača

Evo općih smjernica za optimizaciju vašeg pisača:

šablonu s RMA-223. Možda će biti potrebna neka podešavanja

prilagodbe ovisno o vašim procesnim zahtjevima.

Brzina ispisa: 25-100 mm/sek.

Pritisak oštrice: 70-250 g/cm oštrice

Ispod šablone: Nakon svakih 10-25 otisaka,

ili po potrebi

Život šablone

> 8 sati pri 30-45% relativne vlažnosti i 20-25 °C

~ 4 sata pri 45-75% relativne vlažnosti i 20-25 °C

Čišćenje

RMA-223 je blago aktivna pasta za lemljenje Rosin koja može

ostati na ploči za mnoge SMT sklopove.

Za primjene koje zahtijevaju čišćenje, RMA-223 se može očistiti

korištenjem proizvoda za uklanjanje ostataka fluksa kao što su

Inventec Disper 607 i Disper 610.

Amtechova distribucija praha s niskim udjelom oksida

Veličina Mala	Tip	Zahtjevi za polje
45-75µ	Tip-2	24 milijuna i više
25-45µ	Tip-3	16-24 milijuna
20-38µ	Tip-4	12-16 milijuna
15-25µ	Tip-5	8-12 milijuna
5-15µ	Tip-6	5-8 milijuna
2-11µ	Tip-7	< 5 milijuna

Napomena: Tipovi 6 i 7 možda nisu dostupni u nekim legurama.
Druge distribucije praha dostupne su na zahtjev.

Pohrana

Pastu za lemljenje treba čuvati na temperaturi od 3-8°

(37-46 ° F) za maksimalni rok trajanja u hladnjaku, šest mjeseci. Neotvorena pasta C

Lemilo se čuva na sobnoj temperaturi, 25°C

(77 ° F) ima rok trajanja od mjesec dana. Štrcaljke i patrone moraju

Čuvajte okomito u hladnjaku s dozatorom okrenutim prema dolje.

Ostavite 4-8 sati da se pasta za lemljenje zagrije

radna temperatura 20-25°C (68-77°F). Spremnik s pastom držite

lemljenje zapečaćeno tijekom zagrijavanja paste za lemljenje do

radna temperatura. NIKADA NE ZAMRZAVAJTE PRODANU PASTU.

Preporučeni profil

Ovaj profil je osmišljen za

poslužiti kao polazna točka za

optimizacija procesa

pomoću RMA-223. Da bi se postiglo

bolji rezultati usisavanjem ili

smanjiti neuspjeh, razmotriti

mogućnost korištenja veće zone

namakanje (140-180 °C) tijekom 60-90 sekundi, s brzim predgrijavanjem.

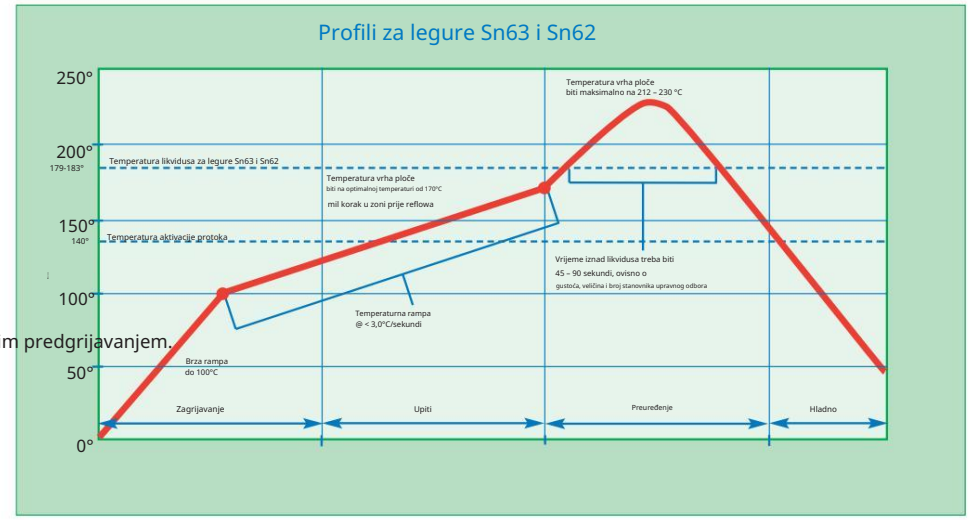
Ako postoje znakovi zavarivanja

za dehelmintizaciju, razmotrite mogućnost

smanjenje maksimalne temperature

refluksa ili smanjiti vrijeme iznad likvidusa na <60

sekundi.



Machine Translated by Google

INVENTEC
Glavna ulica 500, stan 18
Poštanski pretinac 989
Deep River, CT 06417 SAD

Besplatni broj: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, tjestenina lutownicza Rosin blago aktivni

Podatkovni list proizvoda

Ključne značajke proizvoda

Klasifikacija ROL0 toka

Iznimna rezolucija ispisa

n Izvrsno vlaženje većine završnih obrada ploča n Nisko nakupljanje

prazni prostori

n Dug vijek trajanja predloška

Široki prozor procesa

Usklađenost s REACH-om

n Kompatibilno sa zatvorenim glavama za ispis

n Dostupna je lemna pasta za ispis i za jednokratnu upotrebu

Dostupne legure

Stop	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Pakiranje

Staklenke od 500 grama

patrone od 700 grama

Šprice od 35 ili 100 grama

ProFlow kasete

Rezultati ispitivanja

Test J-STD-004 ili ostali zahtjevi (kako je navedeno)	Zahtjevi za testiranje	Proizlaziti
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nema proboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Elektrokemijska migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 dekada mog pika (Neočišćeno)
Površinski izolacijski otpor 85 °C, 85% relativne vlažnosti nakon 168 sati	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čišćenja)
Vrijednost ladice	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom @ 10 o/min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisak: 200-275 Doziranje: 110-150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno i besplatno od atmosferskih oborina
Usklađenost s propisima o konfliktnim mineralima	Usklađenost s Koalicijom za građansko pravo elektroničke industrije (EICC)	
Usklađenost s REACH-om	Članci 33. i 67. Uredbe (ZZ) br. 1907/2006	Ne sadrži tvari >0,1% w/w u kojem je naveden kao SVHC ili čija je upotreba u materijalima za lemljenje ograničena

Machine Translated by Google

RMA-223, tjestenina lutownicza Rosin blago aktivni

Rad pisača

U nastavku su neke općenite smjernice za optimizaciju.
šablonski pisač s RMA-223. Ovisno o
zahtjevima procesa, neke izmjene mogu biti potrebne.

Brzina ispisa: 25-100 mm/sek.
Pritisak gumene špatule: 70-250 g/cm² lopatice
Čišćenje ispod šablone: Nakon svakih 10-25 otisaka,
ili po potrebi

Amtechova distribucija praha s niskim udjelom oksida

Veličina mikrona	Tip	Zahtjevi za prezentaciju
45-75µ	Tip 2	24 milijuna i više
25-45µ	Tip 3	16-24 tisuće
20-38µ	Tip 4	12-16 tisuća
15-25µ	Tip 5	8-12 tisuća
5-15µ	Tip-6	5-8 tisuća
2-11µ	Tip-7	< 5 mil

Napomena: Legure tipa 6 i 7 možda nisu dostupne za neke legure.
Druge distribucije praha dostupne su na zahtjev.

Stereotipni život

> 8 sati pri relativnoj vlažnosti zraka od 30-45% i temperaturi od 20-25°C
~4 sata pri relativnoj vlažnosti od 45-75% i temperaturi od 20-25°C

Čišćenje

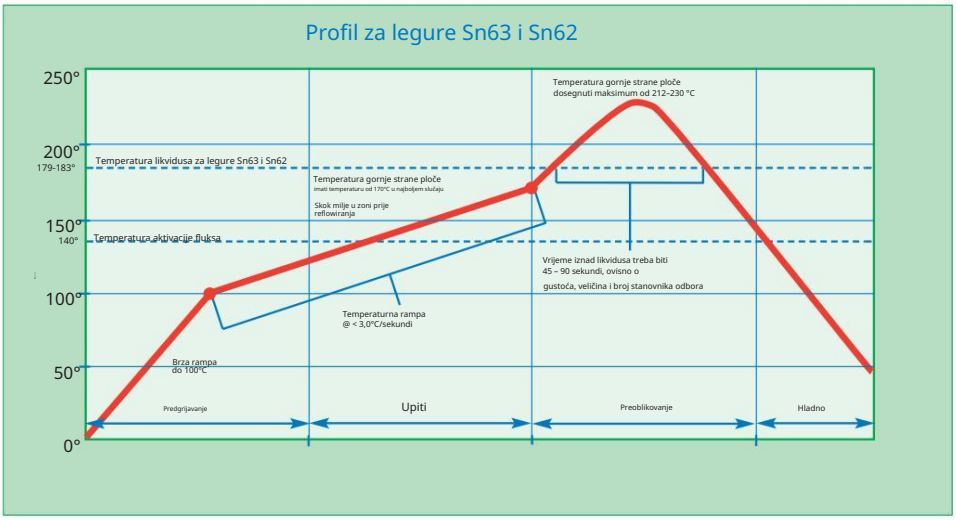
RMA-223 je blago aktivna pasta za lemljenje Rosin koja se može
ostavljeno na ploči za višestruku SMT montažu.
Za primjene koje zahtijevaju čišćenje, RMA-223 se može
očistite sredstvima za uklanjanje ostataka fluksa,
kao što su Inventec Disper 607 i Disper 610.

Pohrana

Pastu za lemljenje treba čuvati na temperaturi od 3-8 °C
(37-46° F) kako bi se postigao maksimalni rok trajanja u
hladnjaku šest mjeseci. Neotvorena pasta za lemljenje
čuva se na sobnoj temperaturi, 25 °C (77 °F) bit će
Imao je rok trajanja od mjesec dana. Štrcaljke i patrone
treba čuvati u hladnjaku u uspravnom položaju, s vrhom prema gore
s mlaznicom za doziranje okrenutom prema dolje. Pričekajte 4-8 sati da se pasta stvrdne.
lemilo dostiže radnu temperaturu od 20-25°C (68-77°F). Spremnik
s pastom za lemljenje treba biti čvrsto zatvoren tijekom
zagrijavanje paste na radnu temperaturu. NIKADA NE ZAMRZAVAJTE
LEMNU PASTU.

Preporučeni profil

Ovaj profil je namijenjen kao početna točka za
optimizacija procesa korištenjem
RMA-223. Za bolje rezultate u
opseg stvaranja praznih prostora ili
ograničiti stvaranje naslaga nadgrobnih spomenika,
treba razmotriti dulju upotrebu
zone namakanja (140–180 °C) za 60–90
sekundi s brzim predgrijavanjem.
Ako postoje tragovi lemljenja
za odvlaživanje, razmislite o smanjenju
vršna temperatura protoka ili
skraćivanje vremena iznad temperature likvidusa
napravi <60 sekundi.



Izmijenjeno 9. prosinca 2015.

Machine Translated by Google

INVENTEK

Glavna ulica 500, apartman 18
Poštanski pretinac 989

Deep River, Connecticut 06417 SAD

Besplatni broj: 800.435.0317 Telefon:
860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pasta za lemljenje na bazi smole niske reaktivnosti

Podatkovni list proizvoda

Glavne značajke

proizvoda Klasifikacija protoka n ROL0

Iznimna rezolucija ispisa

n Izvrsno kvašenje na većini vrsta pločastih površina n

Niska kavitacija

Dug vijek trajanja predloška

Široki prozor procesa

U skladu s REACH-om

n Kompatibilno s isporučenim glavama za ispis

n Dostupna je pasta za lemljenje kvalitete tiska i doziranja

Dostupne legure

Legura	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Pakiranje

Staklenke od 500 grama

patrone od 700 grama

Šprice od 35 ili 100 grama

ProFlow kasete

Rezultati ispitivanja

J-STD-004 test ili ostali zahtjevi (kako je navedeno)	Zahtjev za testiranje	Proizlaziti
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nema proboja
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Bez korozije
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemijska migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: pad <1 desetljeće (nečišćeno)
Otpor površinske izolacije 85°C, 85% relativne vlažnosti @ 168 sati	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez čišćenja)
Vrijednost ljepljivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/ Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Marka: 200-275 Doziranje: 110-150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno i besplatno od oborina
Usklađenost s propisima o konfliktnim mineralima	Ispunjava zahtjeve Koalicije za građansko pravo elektroničke industrije (EICC)	
Usklađenost s REACH-om	Članci 33. i 67. Uredbe (EO) br. 1907/2006	Ne sadrži tvari >0,1% w/w, koji je naveden kao SVHC ili je ograničen za upotrebu u materijalima za lemljenje.

Machine Translated by Google

RMA-223, Pasta za lemljenje na bazi smole niske reaktivnosti

Rad s pisačem

Slijede opće smjernice za optimizaciju pisača matrica s RMA-223. Moguće su neke prilagodbe na temelju prema zahtjevima vašeg procesa.

Brzina ispisa: 25-100 mm/s

Pritisak gumene lopatice: 70-250 g/cm² na oštricu

Brisanje ispod šablone: Nakon svakih 10-25 otisaka, ili ako je potrebno

Životni vijek predloška

> 8 sati pri relativnoj vlažnosti zraka od 30-45% i temperaturi od 20-25°C

~ 4 sata pri relativnoj vlažnosti zraka 45-75% i temperaturi od 20-25°C

Čišćenje

RMA-223 je umjereno aktivna pasta za lemljenje na bazi kolofonija koja se može ostavljen na ploči za mnoge SMT sklopove. Za primjene koje zahtijevaju čišćenje, RMA-223 se može očistiti s sredstva za uklanjanje ostataka fluksa, kao što su Inventec Disper 607 i Disper 610.

Distribucija Amtechovog praha s niskim udjelom oksida

Veličina mikrona	Tip	Zahtjevi za teren
45-75µ	Tip 2	24 milje i više
25-45µ	Tip 3	25-38 kilometara
20-38µ	Tip 4	12-16 milja
15-25µ	Tip 5	8-12 milja
5-15µ	Tip 6	8-12 kilometara
2-11µ	Tip-7	< 8 kilometara

Napomena: Tip-6 i tip-7 možda nisu dostupni u nekim legurama.
Druge distribucije praha dostupne su na zahtjev.

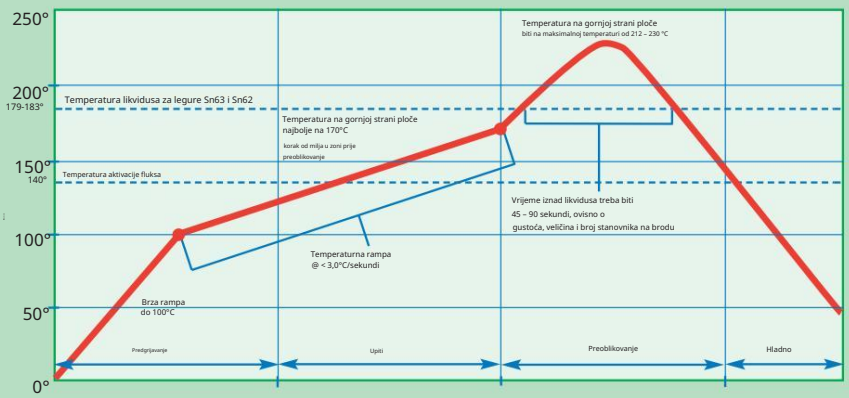
Pohrana

Pastu za lemljenje treba čuvati na temperaturi između 3-8°C (37-46°F). F), kako bi se postigao maksimalni rok trajanja u hladnjaku od šest mjeseci. Neotvorena pasta za lemljenje čuvana na sobnoj temperaturi (25° C), imat će rok trajanja od mjesec dana. Štrcaljke i patrone treba čuvati vertikalno u hladnjaku s doziranjem mlaznicu prema dolje. Ostavite 4-8 sati da pasta postigne učinak djelovanja 20-25 °C (68-77 °F). Posudu s pastom držite na temperaturi od zatvoreno dok se zagrijava na radnu temperaturu. NIKADA ZAMRZNITE PASTU ZA PUŠENJE.

Preporučeni profil

Ovaj profil je namijenjen da služi kao početna točka za optimizaciju procesa pomoću RMA-223. Za postizanje boljeg dobri rezultati u uklanjanju karijesa ili smanjiti stvaranje nadgrobnih spomenika, razmislite o korištenju duljeg zona namakanja (140-180 °C) za 60-90 sekundi, s brzim predgrijavanjem. Ako postoje tragovi lema odvlaživanje, razmislite o smanjenju vršna temperatura taljenja ili smanjiti vrijeme iznad likvidusa na <60 sekundi.

Profil za legure Sn63 i Sn62



Machine Translated by Google

AMTECH
Advanced SMT Solder Products

INVENTEC
500, rue Main, bureau 18
Boîte postale 989
Deep River, CT 06417 États-Unis

Numéro sans frais : 800.435.0317
Téléphone : 860.526.8300
Télécopieur : 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pâte à braser légèrement active à base de colophane

Fiche technique du produit

Points forts du produit

classification des flux n ROL0

définition d'impression exceptionnelle

Excellente adhérence sur la plupart des finitions de planches.

Faible porosité .

Longue durée de vie du pochoir

fenêtre de processus large

conforme à REACH

Compatible avec les têtes d'impression intégrées

Pâte à souder de qualité impression et distribution disponible

Alliages disponibles

Alliage	Température	Température °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Conditionnement

pots de 500 grammes

cartouches de 700 grammes

seringues de 35 ou 100 grammes

cassettes ProFlow

Résultats des tests

Test J-STD-004 ou autres exigences (telles qu'indiquées)	Exigence de test	Résultat
Miroir en cuivre	IPC-TM-650 : 2.3.32	L : Pas de percée
Corrosion	IPC-TM-650 : 2.6.15	L : Absence de corrosion
Halogénures quantitatifs	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L : <0,05%
Migration électrochimique	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L : baisse inférieure à une décennie (Non nettoyé)
Résistance d'isolation de surface 85 ° C, 85 % d'humidité relative à 168 heures	IPC-TM-650 : 2.6.3.7	L : ≥100 MΩ (sans nettoyage)
Valeur de la fronde	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 g
Viscosité - Malcom à 10 tr/min/25 ° C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Impression : 200-275 Distribution : 110-150
Visuel	IPC-TM-650 : 3.4.2.5	Clair et gratuit à cause des précipitations
Conformité aux réglementations sur les minerais de conflit	Conforme aux normes de l'Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformité REACH	Articles 33 et 67 du Règlement (CE) N° 1907/2006	Ne contient aucune substance à une concentration supérieure à 0,1 % en poids qui soit classée comme substance extrêmement préoccupante (SVHC) ou dont l'utilisation dans les matériaux de soudure est restreinte.

Machine Translated by Google

RMA-223, pâte à braser légèrement active à base de colophane

Fonctionnement de l'imprimante

Voici des directives générales pour l'optimisation de l'imprimante à pochoir avec le RMA-223. Certains ajustements peuvent être nécessaires en fonction des exigences de votre processus.

Vitesse d'impression : 25-100 mm/s

Pression de la raclette : 70-250 g/cm de lame

Nettoyage sous pochoir : une fois toutes les 10 à 25 impressions, ou selon les besoins

Stencil Life

> 8 heures à 30-45 % d'humidité relative et 20-25 ° C

Environ 4 heures à une humidité relative de 45 à 75 % et à une température de 20 à 25 ° C

Nettoyage

La RMA-223 est une pâte à braser légèrement active à base de colophane qui peut être laissée sur la carte pour de nombreux assemblages CMS. Pour les applications nécessitant un nettoyage, le RMA-223 peut être nettoyé à l'aide de produits d'élimination des résidus de flux tels que Inventec Disper 607 et Disper 610.

Distribution de poudre à faible teneur en oxyde Amtech

Taille du micron	Taper	Exigences relatives au terrain
45-75µ	Type-2	24 mil et plus
25-45µ	Type-3	16 à 24 mille
20-38µ	Type-4	12 à 16 mille
15-25µ	Type-5	8 à 12 mille
5-15µ	Type-6	5 à 8 mille
2-11µ	Type-7	< 5 millions

Remarque : Les types 6 et 7 peuvent ne pas être disponibles dans certains alliages. D'autres granulométries de poudre sont disponibles sur demande.

Stockage

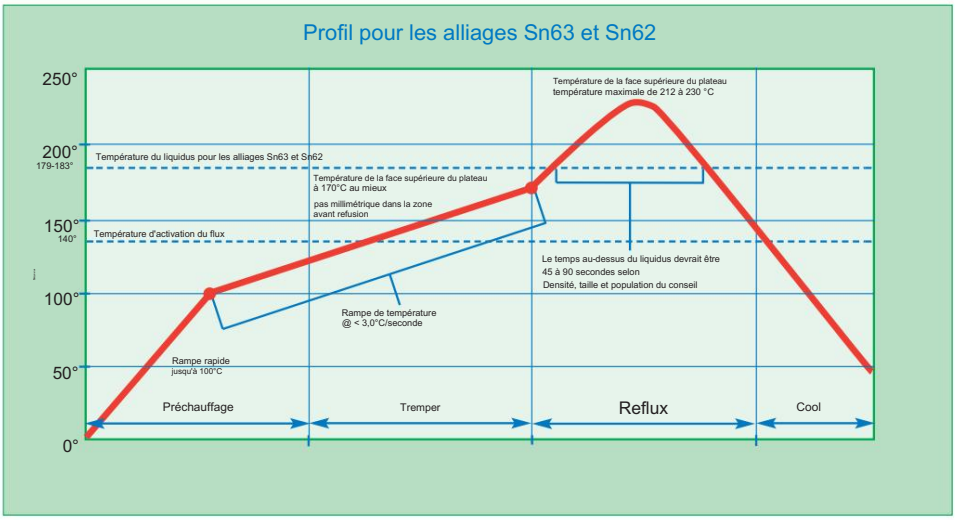
La pâte à souder doit être conservée entre 3 et 8 ° C (37 et 46 ° F) pour une durée de conservation maximale de six mois au réfrigérateur. La pâte à souder non ouverte, conservée à température ambiante (25 ° C / 77 ° F), se conserve un mois. Les seringues et les cartouches doivent être stockées verticalement au réfrigérateur, l'embout vers le bas. Prévoyez 4 à 8 heures pour que la pâte à souder atteigne une température de fonctionnement de 20 à 25 ° C (68 à 77 ° F). Gardez le récipient de pâte à souder fermé pendant le réchauffement. NE JAMAIS CONGELER LA PÂTE À SOUDER.

Profil recommandé

Ce profil est conçu pour servir de point de départ à l'optimisation du processus utilisant le RMA-223. Pour obtenir de meilleurs résultats en matière de vides ou pour réduire le phénomène de « tombstone », envisagez d'utiliser une zone de trempage plus longue (140-180 ° C) pendant 60 à 90 secondes, avec une étape de préchauffage rapide.

S'il y a des traces de soudure

En cas de déshumidification, envisagez de réduire la température de refusion maximale ou de diminuer le temps au-dessus du liquidus à moins de 60 secondes.



Révisé le 9 décembre 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500, rue Main, bureau 18
Boîte postale 989

Deep River, CT 06417 États-Unis

Numéro sans frais : 800.435.0317
Téléphone : 860.526.8300
Télécopieur : 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, colophane, pâte à braser active douce

Fiche technique du produit

Points forts du produit

classification des flux n ROL0

Résolution d'impression exceptionnelle

Excellente adhérence sur la plupart des surfaces de plaques

faible porosité

Longue durée de vie du pochoir

fenêtre de processus large

n conforme à REACH

Compatible avec les têtes d'impression intégrées

Pâte à braser disponible en qualité impression et distribution

alliages disponibles

	Température °C	Température °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Conditionnement

pots de 500 grammes

cartouches de 700 grammes

seringues de 35 ou 100 grammes

ProFlow-Kassetten

Résultats des tests

Test J-STD-004 ou autres exigences (telles qu'indiquées)	Exigences de test	Résultat
miroir en cuivre	IPC-TM-650 : 2.3.32	L : Pas de percée
Corrosion	IPC-TM-650 : 2.6.15	L : Pas de corrosion
Halogénure quantitatif	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L : <0,05 %
migration électrochimique	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L : <1 décennie de déchets (Non nettoyé)
Résistance d'isolation de surface à 85 °C, 85 % d'humidité relative pendant 168 heures	IPC-TM-650 : 2.6.3.7	L : ÿ100 Mÿ (sans nettoyage)
valeur d'adhérence	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 g
Viscosité – Malcolm à 10 tr/min/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Impression : 200-275 Soumission : 110-150
Visuel	IPC-TM-650 : 3.4.2.5	Clair et gratuit par les précipitations
Respect de la réglementation sur les minerais de conflit	Konform mit der Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformité REACH	Articles 33 et 67 du règlement (CE) n° 1907/2006	Ne contient aucune substance >0,1 % (m/m) qui sont répertoriés comme SVHC ou pour lesquels Son utilisation dans les matériaux de soudure est limitée.

Machine Translated by Google

RMA-223, colophane, pâte à braser active douce

Fonctionnement de l'imprimante

Vous trouverez ci-dessous des directives générales pour l'optimisation.
de l'imprimante à pochoirs avec RMA-223. Selon votre
Les exigences du processus peuvent nécessiter quelques ajustements.
Cela peut s'avérer nécessaire.

Vitesse d'impression : 25–100 mm/s
Pression de la raclette : 70–250 g/cm de lame
Essuyer sous le pochoir : une fois toutes les 10 à 25 impressions,
ou au besoin

Distribution de poudres à faible teneur en oxyde par Amtech

taille micrométrique	Taper	exigences en matière d'espace de stationnement
45-75 µ	Type 2	24 millions et plus
25-45 µ	Type 3	16 à 24 millions
20-38 µ	Type 4	12 à 16 millions
15-25 µ	Type 5	8 à 12 millions
5-15 µ	Type 6	5 à 8 millions
2-11µ	Type 7	< 5 millions.

Remarque : Les types 6 et 7 peuvent ne pas être disponibles dans certains alliages.
D'autres granulométries de poudre sont disponibles sur demande.

Modèle de vie

> 8 heures à une humidité relative de 30 à 45 % et à une température de 20 à 25 °C
Environ 4 heures à une humidité relative de 45 à 75 % et à une température de 20 à 25 °C

nettoyage

La RMA-223 est une pâte à braser à base de colophane légèrement active utilisée dans de nombreuses applications CMS.
Les composants peuvent rester sur la carte de circuit imprimé.
Pour les applications nécessitant un nettoyage, le RMA-223 peut être utilisé.
avec des agents d'élimination des résidus de flux tels que Inventec Disper 607
et le Disper 610 doit être nettoyé.

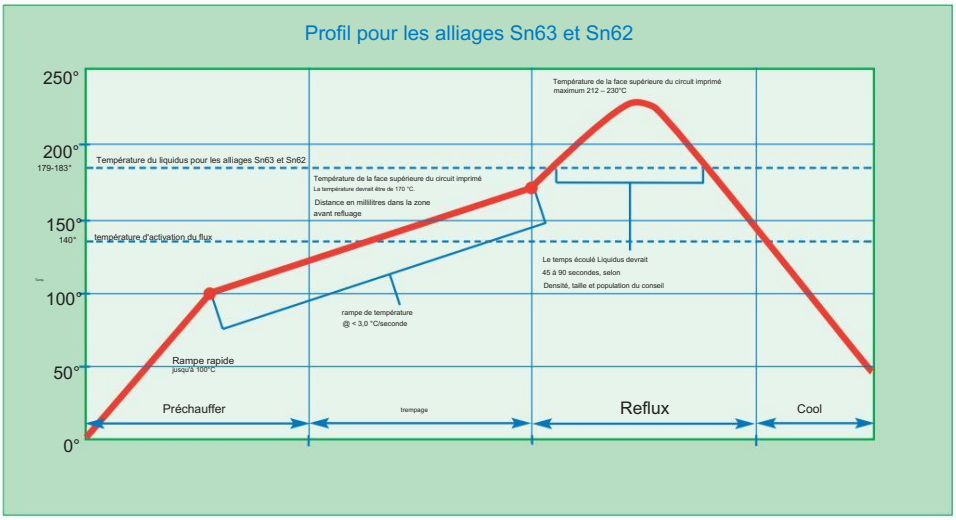
stockage

La pâte à souder doit être conservée entre 3 et 8 °C (37 et 46 °F)
durée de conservation maximale de six mois au réfrigérateur
portée. La pâte à souder non ouverte est à température ambiante (25
C) Durée de conservation : un mois. Les seringues et les cartouches doivent
Conserver verticalement au réfrigérateur, l'embout doseur orienté vers le bas.
Conserver au réfrigérateur. Attendre 4 à 8 heures que la pâte à souder soit prête.
une température de fonctionnement de 20 à 25 °C (68 à 77 °F) est atteinte
Gardez le récipient de pâte à braser fermé pendant que la pâte chauffe jusqu'à sa température
de fonctionnement. PÂTE À BRASER
NE JAMAIS CONGELER.

Profil recommandé

Ce profil sert de point de départ pour
Optimisation des processus avec RMA-223.
Pour obtenir de meilleurs résultats dans le
pour obtenir la formation d'une cavité ou le
Pour réduire la formation de pierres tombales, vous devriez
une zone d'imprégnation plus longue (140–180
°C) pendant 60 à 90 secondes avec un
Utilisez une phase de préchauffage rapide.
Si de la soudure est présente

Désenchevêtrement : Envisagez de réduire le
température de refusion maximale ou
une réduction du temps de liquidus
en moins de 60 secondes.



Révisé le 9 décembre 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500, rue Main, bureau 18, boîte postale 989

Deep River, CT 06417 États-Unis

Numéro sans frais : 800.435.0317
Téléphone : 860.526.8300
Télécopieur : 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pâte à braser à base de colophane moyennement active

Fiche produit

Principales caractéristiques du produit

Classification des flux n ROL0

Définition d'impression exceptionnelle

Excellente adhérence sur la plupart des finitions de planches

n Faible formation de pores

Durée de vie longue du modèle,

large fenêtre de processus

Conforme à la réglementation REACH

Compatible avec les têtes d'impression incluses . Pâte à braser disponible pour l'impression et le dépôt.

alliages disponibles

	Température °C	Température °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Conditionnement

tasses de 500 grammes

garnitures de 700 grammes

seringues de 35 ou 100 grammes

Cartouches ProFlow

Résultats des tests

test J-STD-004 ou autres exigences (telles qu'énumérées)	Exigences de test	Résultat
Miroir en cuivre	IPC-TM-650 : 2.3.32	L : Pas de percée
Corrosion	IPC-TM-650 : 2.6.15	L : Pas de corrosion
halogénures quantitatifs	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L : <0,05 %
migration électrochimique	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L : Diminution de moins d'une décennie (Non nettoyé)
résistance d'isolation de surface 85°C, 85 % d'humidité relative après 168 heures	IPC-TM-650 : 2.6.3.7	L : 100 MΩ (sans nettoyage)
valeur d'adhérence	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 g
Viscosité - Malcom à 10 tr/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Impression : 200-275 Dosage : 110-150
Visuel	IPC-TM-650 : 3.4.2.5	Clair et gratuit à cause des précipitations
Conformité aux réglementations sur les minerais de conflit	Conformément aux directives de l'Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformité REACH	Articles 33 et 67 du règlement (CE) n° 1907/2006	Ne contient aucune substance > 0,1 % w/w qui est répertorié comme SVHC ou dont l'utilisation dans les matériaux de soudure est restreinte.

Machine Translated by Google

RMA-223, pâte à braser à base de colophane moyennement active

Fonctionnement de l'imprimante

Voici quelques conseils généraux pour optimiser votre imprimante à pochoirs :

avec RMA-223. Selon vos exigences de processus

Quelques ajustements peuvent être nécessaires.

Vitesse d'impression : 25 - 100 mm/s

Pression de la raclette : 70 – 250 g/cm de raclette

Nettoyage sous le pochoir : une fois toutes les 10 à 25 impressions

ou au besoin

Distribution de poudre à faible teneur en oxyde Amtech

Taille en microns	Taper	Exigences relatives aux aires de jeux
45-75 µ	Type 2	24 miles et plus
25-45 µ	Type 3	16 à 24 mille
20-38 µ	Type-4	12 à 16 mille
15-25 µ	Type-5	8 à 12 mille
5-15 µ	Type-6	5 à 8 mille
2-11µ	Type-7	< 5 millions

Remarque : Les types 6 et 7 peuvent ne pas être disponibles dans certains alliages.
D'autres granulométries de poudre sont disponibles sur demande.

Modèle de vie

> 8 heures à une humidité relative de 30 à 45 % et à une température de 20 à 25 °C

Environ 4 heures à une humidité relative de 45 à 75 % et à une température de 20 à 25 °C

Nettoyage

La RMA-223 est une pâte à braser à base de colophane légèrement active qui peut être

laisser sur la carte dans de nombreux assemblages CMS.

Dans les applications nécessitant un nettoyage, le RMA-223 peut être nettoyé.

utilisation de produits éliminant les résidus de flux tels que Inventec Disper

607 à Disperser 610.

Stockage

La pâte à souder doit être conservée entre 3 et 8°C.

(37 – 46 ° F) pour obtenir une durée de conservation maximale au réfrigérateur six

mois. Pâte à souder non ouverte, conservée à température ambiante

température, 25 °C (77 ° F) a une durée de conservation d'un mois. Seringues et

Les cartouches doivent être stockées verticalement dans un réfrigérateur avec le distributeur.

Pointe vers le bas. Laisser durcir la pâte à braser pendant 4 à 8 heures.

a atteint une température de fonctionnement de 20 à 25 °C (68 à 77 ° F). Pendant

Maintenez la pâte à braser à température de fonctionnement.

Gardez le récipient de pâte à souder fermé. N'ouvrez JAMAIS la pâte à souder.

NE PAS CONGELER.

Profil recommandé

Ce profil sert de point de départ

pour l'optimisation des processus utilisant

RMA-223. Pour de meilleurs résultats

lors de l'élimination des caries ou pour réduire

Lors de la création de pierres tombales, envisagez d'utiliser une pierre plus longue.

zone de trempage (140 – 180 °C) pendant

60 à 90 secondes avec préchauffage rapide.

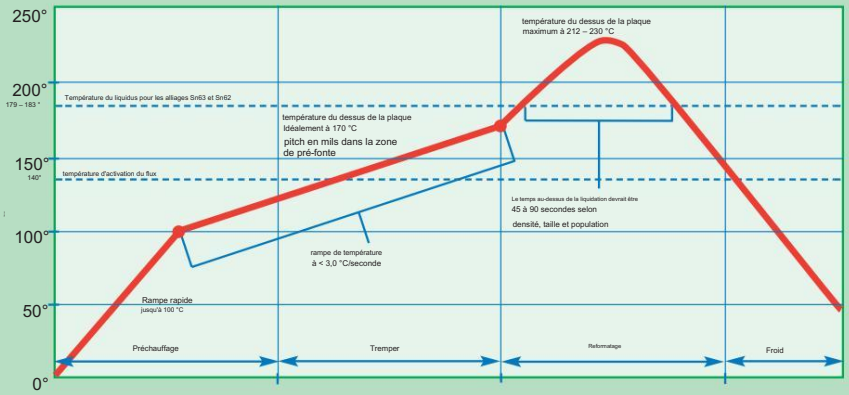
S'il y a des traces de soudure

déshumidification, envisagez de réduire le maximum

température de refusion ou réduction du temps

au-dessus du liquide pendant moins de 60 secondes.

Profil pour les alliages Sn63 et Sn62



Révisé le 9 décembre 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500, rue Main, bureau 18, boîte postale 989

Deep River, CT 06417 États-Unis

Numéro sans frais : 800.435.0317
Téléphone : 860.526.8300
Télécopieur : 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pâte à braser légèrement active à base de colophane

Fiche produit

Principales caractéristiques du produit

Classification des flux n ROL0

n Netteté d'impression exceptionnelle

Excellente adhérence sur la plupart des finitions de planches

n Faible porosité

Durée de vie longue du modèle,

large fenêtre de processus

Conformément au règlement REACH

Compatible avec les têtes d'impression incluses . Pâte à souder

disponible pour l'impression et le dépôt.

alliages disponibles

Alliage	Température °C	Température °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8 % Sn / 36,8 % Pb / 0,4 % Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Conditionnement

pots de 500 grammes

cartouches de 700 grammes

seringues de 35 ou 100 grammes

Cartouches ProFlow

Résultats des tests

Exigences de test J-STD-004 ou autres exigences (telles que spécifiées)	Demande de test	Résultat
Miroir en cuivre	IPC-TM-650 : 2.3.32	L : Pas de percée
Corrosion	IPC-TM-650 : 2.6.15	L : Pas de corrosion
halogénures quantitatifs	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L : <0,05 %
migration électrochimique	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L : Diminution de moins d'une décennie (Non nettoyé)
résistance d'isolation de surface 85°C, 85 % d'humidité relative après 168 heures	IPC-TM-650 : 2.6.3.7	L : 100 MΩ (sans nettoyage)
valeur d'adhérence	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 g
Viscosité - Malcom à 10 tr/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Impression : 200–275 Dosage : 110-150
Visuel	IPC-TM-650 : 3.4.2.5	Clair et gratuit à cause des précipitations
Conformité aux réglementations sur les minerais de conflit	Conformément aux articles 33 et 67 du règlement (CE) n° 1907/2006 de la Coalition pour	
Conformité REACH	la citoyenneté dans l'industrie électronique (EICC),	Ne contient aucune substance >0,1 % en poids de substances classées comme SVHC ou dont l'utilisation dans les matériaux de soudure est restreint

Machine Translated by Google

RMA-223, pâte à braser légèrement active à base de colophane

Fonctionnement de l'imprimante

Voici quelques directives générales pour optimiser une imprimante à pochoirs avec

RMA-223. En fonction des exigences de votre processus, ils peuvent

Quelques ajustements peuvent être nécessaires.

Vitesse d'impression : 25–100 mm/s

Pression de la raclette : 70-250 g/cm de raclette

Nettoyage sous le pochoir : toutes les 10 à 25 impressions

ou au besoin

Vie d'un modèle

> 8 heures à une humidité relative de 30 à 45 % et à une température de 20 à 25 °C

Environ 4 heures à une humidité relative de 45 à 75 % et à une température de 20 à 25 °C

Nettoyage

La RMA-223 est une pâte à braser à base de colophane légèrement active qui peut être laissée sur

carte de cartes pour de nombreux assemblages CMS.

Pour les applications nécessitant un nettoyage, le RMA-223 peut être nettoyé avec des produits de décapage.

résidus de flux tels que Inventec Disper 607 et Disper 610.

Distribution des poudres à faible teneur en oxyde d'Amtech

Taille du micron	Taper	Exigences relatives aux aires de jeux
45-75 µ	Type 2	24 miles ou plus
25-45 µ	Type-3	16 à 24 mille
20-38 µ	Type 4	12 à 16 mille
15-25 µ	Type-5	8 à 12 mille
5-15 µ	Type-6	5 à 8 mille
2-11µ	Type-7	< 5 millions

Remarque : Les types 6 et 7 peuvent ne pas être disponibles pour certains alliages.
D'autres granulométries de poudre sont disponibles sur demande.

Stockage

La pâte à souder doit être conservée entre 3 et 8 °C (37 et 46 °F).

F) pour obtenir une durée de conservation maximale de six mois au réfrigérateur.

Pâte à braser non ouverte, conservée à température ambiante, 25 °C

(77 °F) a une durée de conservation d'un mois. Les seringues et les cartouches doivent être

À conserver verticalement au réfrigérateur, l'embout distributeur vers le bas.

Chauffer la pâte à braser à une température de fonctionnement de 20 à 25 °C (68 à 77 °F) pendant 4 à 8 heures.

77 °F). Pendant le chauffage de la pâte à braser à température de fonctionnement, maintenez

Conserver le récipient de pâte à souder fermé. NE JAMAIS CONGELER LA PÂTE À SOUDER.

Profil recommandé

Ce profil est conçu comme point de départ pour

optimisation des processus à l'aide de RMA-223.

Pour obtenir de meilleurs résultats lorsque

élimination des cavités ou réduction de la formation

pierres tombales, envisagez d'utiliser une zone de trempage plus longue

(140–180 °C) pendant 60–90 secondes avec

préchauffage rapide.

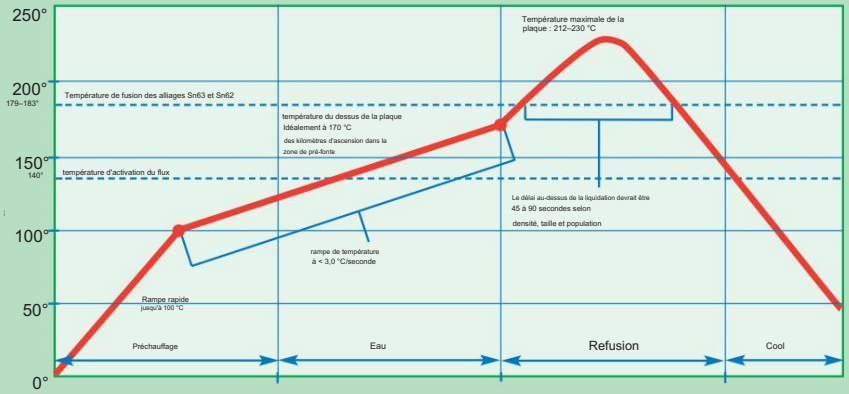
S'il y a des traces de soudure

déshumidification, envisagez de réduire la température maximale

refondre ou raccourcir le temps ci-dessus

liquide pendant moins de 60 secondes.

Profil pour les alliages Sn63 et Sn62



Révisé le 9 décembre 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500, rue Main, bureau 18, boîte postale 989

Deep River, CT 06417, États-Unis

Numéro sans frais : 800.435.0317
Téléphone : 860.526.8300
Télécopieur : 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pâte à braser légèrement active à base de colophane

Fiche technique du produit

Points forts du produit

classification des flux n ROL0

Résolution d'impression exceptionnelle

n Excellente adhérence sur la plupart des surfaces en carton n Faible humidité

Longue durée de vie du modèle

Fenêtre de processus large

REACH - conformité

n Compatible avec les têtes d'impression scellées

De la pâte à braser adaptée à l'impression et au dosage est disponible.

alliages disponibles

	Température	Température °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Emballage

pots de 500 grammes

cartouches de 700 grammes

seringues de 35 ou 100 grammes

cassettes ProFlow

Résultats des tests

Exigences de test J-STD-004 ou autres exigences (telles que décrites)	Exigences de test	Résultat
Miroir en cuivre	IPC-TM-650 : 2.3.32	L : Pas de percée
Corrosion	IPC-TM-650 : 2.6.15	L : Pas de corrosion
halogénures quantitatifs	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L : <0,05 %
migration électrochimique	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L : déclin sur moins d'une décennie (Non nettoyé)
résistance d'isolation de surface 85°C, 85 % d'humidité relative pendant 168 heures	IPC-TM-650 : 2.6.3.7	L : 100 MΩ (sans nettoyage)
valeur d'adhérence	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 g
Viscosité - Malcom à 10 tr/min/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Impression : 200-275 Dosage : 110-150
Visuel	IPC-TM-650 : 3.4.2.5	Propre et exempt de précipitations
Conformité aux réglementations sur les minerais de conflit	La Coalition civile de l'industrie électronique (EICC) se conforme à la réglementation	
Conformité REACH	Articles 33 et 67 du règlement (CE) n° 1907/2006	Ne contient pas plus de 0,1 % p/p niveau de préoccupation particulière répertoriée comme substance extrêmement préoccupante (SVHC) ou matériau dont l'utilisation est restreinte dans les soudures

Machine Translated by Google

RMA-223, pâte à braser légèrement active à base de colophane

Fonctionnement de l'imprimante

Vous trouverez ci-dessous des instructions générales pour l'imprimante de modèles.

pour une optimisation avec RMA-223.

sous réserve de certaines modifications en fonction des exigences du processus

peut être nécessaire.

Vitesse d'impression : 25-100 mm/s

Pression d'épluchage : lame de 70 à 250 g/cm²

Suppression des éléments sous-modèles : une fois toutes les 10 à 25 impressions,

ou au besoin

Distribution de poudre à faible teneur en oxyde Amtech

Taille du micron	Taper	exigences du cours
45-75 µ	Type 2	24 millions et plus
25-45 µ	Type 3	16 à 24 millions
20-38 µ	Type 4	12 à 16 millions
15-25 µ	Type 5	8 à 12 millions
5-15 µ	Type 6	5 à 8 millions
2-11µ	Type 7	< 5 millions

Remarque : Les types 6 et 7 peuvent ne pas être disponibles dans certains alliages.
D'autres conditionnements pour poudre sont disponibles sur demande.

Stencil Life

> 8 heures à une humidité relative de 30 à 45 % et à une température de 20 à 25 ° C

Environ 4 heures à une humidité relative de 45 à 75 % et à une température de 20 à 25 ° C

Nettoyage

La RMA-223 est une pâte à braser à base de résine légèrement active qui

Pour de nombreux assemblages CMS, il peut rester sur le panneau.

Pour les applications nécessitant un nettoyage, utilisez le décapant de résidus de flux RMA-223.

avec des dissolvants tels que Inventec Disper 607 et Disper 610

peuvent être nettoyés avec des produits.

Stockage

La pâte à braser doit être conservée entre 3 et 8 °C (37 et 46 °C). F) doit être stocké entre

Durée de conservation maximale de six mois au réfrigérateur

La pâte à souder non ouverte peut être conservée à température ambiante, 25

° C-on (77 ° F) peuvent être conservés pendant un mois. Seringues et

Les cartouches doivent être stockées verticalement, l'embout distributeur orienté vers le bas.

au réfrigérateur. Laisser reposer 4 à 8 heures jusqu'à ce que la pâte à souder soit prise.

atteint une température de fonctionnement de 20 à 25 °C (68 à 77 °F).

tout en chauffant la pâte à braser à température de fonctionnement, maintenez

Refermez hermétiquement le récipient de pâte à souder. NE JAMAIS CONGELER

PÂTE CHAUDE.

Profil recommandé

Ce profil sert de point de départ pour

Réalisé à l'aide du RMA-223

pour l'optimisation des processus. Plus c'est mieux

afin d'obtenir des résultats,

avec formation de seau ou formation de pierre tombale

en le réduisant, il vaut plus longtemps

utiliser la zone de trempage (140-180 °C)

60 à 90 secondes, avec une phase de préchauffage rapide.

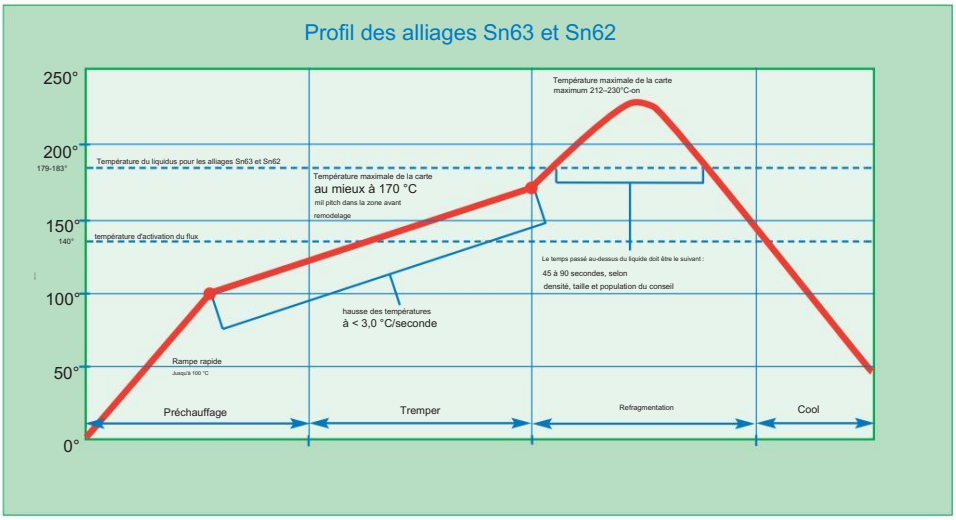
S'il y a des traces de soudure

En cas de déshumidification, cela peut valoir

réduire le pic de refluage

température ou réduire le temps au-dessus

du liquidus à <60 secondes.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500, rue Main, appartement 18 CP 989

Deep River, CT 06417 SUA

Numéro sans frais : 800.435.0317
Téléphone : 860.526.8300
Télécopieur : 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pâte à braser à base de colophane légèrement active

Fiche technique du produit

Principales caractéristiques du produit

Classification des flux dans ROL0

Définition d'impression exceptionnelle

n Excellente adhérence sur la plupart des finitions de carrelage n

Formation de vides réduite

Longue durée de vie du modèle

fenêtre de traitement large

Conforme à la réglementation REACH

Compatible avec les têtes d'impression incluses

Pâte à braser de qualité disponible pour l'impression et le dosage

alliages disponibles

Autres	Température	Température °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

CONDITIONNEMENT

pots de 500 grammes

cartouches de 700 grammes

seringues de 35 ou 100 grammes
Casete ProFlow

Résultats des tests

test J-STD-004 ou autres exigences (comme mentionné)	Exigences de test	Résultat
Miroir en cuivre	IPC-TM-650 : 2.3.32	L : Aucune découverte
Corrosion	IPC-TM-650 : 2.6.15	L : Pas de corrosion
Halogènes quantitatifs	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L : <0,05 %
migration électrochimique	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L : diminution <1 décennie (Pas de nettoyage)
résistance d'isolation de surface 85°C, 85 % d'humidité relative après 168 heures	IPC-TM-650 : 2.6.3.7	L : 100 MΩ (sans nettoyage)
Valeur de la fronde	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 g
Viscosité - Malcom à 10 tr/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Impression : 200-275 Distribuer : 110-150
Visuel	IPC-TM-650 : 3.4.2.5	Clair et gratuit à cause des précipitations
Respect de la réglementation sur les minerais de conflit	Selon l'Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformité REACH	Articles 33 et 67 du règlement (CE) n° 1907/2006	Ne contient pas plus de 0,1 % en poids de substances classées comme SVHC ou dont l'utilisation dans les adhésifs est restreinte.

Machine Translated by Google

RMA-223, pâte à braser à base de colophane légèrement active

Fonctionnement de l'imprimante

Voici quelques directives générales pour optimiser

Imprimante de gabarits avec RMA-223. Il est possible que

Des ajustements sont nécessaires en fonction des exigences du processus.

ton.

Vitesse d'impression : 25-100 mm/s

Pression de la raclette : 70-250 g/cm de lame

Supprimer sous le modèle : une fois toutes les 10 à 25 impressions,

ou au besoin

Distribution de poudre à faible teneur en oxyde Amtech

Taille du micron	Conseil	Exigences relatives au terrain de jeu
45-75 µ	Type 2	24 millions et plus
25-45 µ	Type 3	16 à 24 millions
20-38 µ	Type 4	12 à 16 millions
15-25 µ	Type 5	8 à 12 millions
5-15 µ	Type 6	5 à 8 millions
2-11µ	Type 7	< 5 millions

Remarque : Les types 6 et 7 peuvent ne pas être disponibles dans certains alliages.
D'autres granulométries de poudre sont disponibles sur demande.

Durée de vie du modèle

> 8 heures à une humidité relative de 30 à 45 % et à une température de 20 à 25 °C

Environ 4 heures à une humidité relative de 45 à 75 % et à une température de 20 à 25 °C

Stockage

La pâte à souder doit être conservée entre 3 et 8 °C (37 et 46 °F). F) afin de

Elle se conserve jusqu'à six mois au réfrigérateur.

non ouvert, conservé à température ambiante, 25 °C (77

F), aura une durée de conservation d'un mois. Seringues et cartouches

Il doit être conservé verticalement au réfrigérateur, l'embout doseur orienté vers le bas.

Attendez 4 à 8 heures que la pâte à braser atteigne la température souhaitée.

Température de fonctionnement de 20 à 25 °C (68 à 77 °F). Conserver le récipient de pâte.

Sceller la pâte à braser pendant le chauffage jusqu'à sa température de

fonctionnement. NE JAMAIS CONGELER LA PÂTE À BRASER.

Nettoyage

La RMA-223 est une pâte à braser à base de colophane légèrement active qui peut être

laissé sur la carte pour de nombreux assemblages CMS.

Pour les applications nécessitant un nettoyage, le RMA-223 peut être nettoyé.

en utilisant des agents de défluxage tels que

Inventec Disper 607 et Disper 610.

Profil recommandé

Ce profil est conçu pour servir de

point de départ pour l'optimisation

Procédure utilisant le formulaire RMA-223.

obtenir de meilleurs résultats en vidant ou pour

Pour réduire la formation de vides, envisager

utiliser une zone de trempage plus grande

longue (140-180 °C) pendant 60-90

secondes, avec une phase de préchauffage rapide.

S'il y a des signes d'adhérence

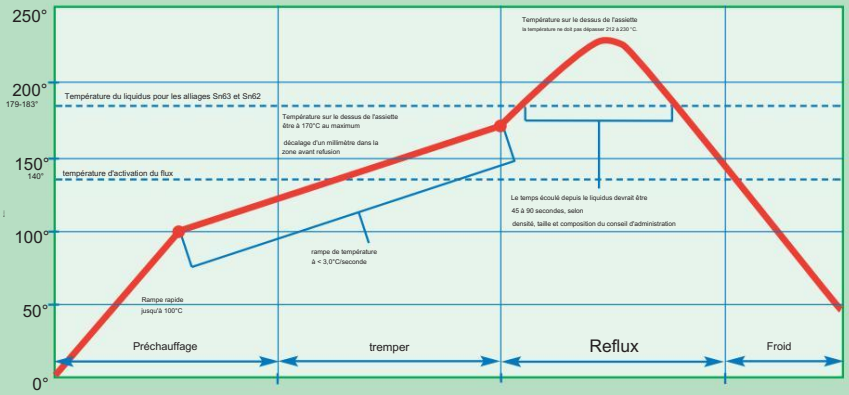
Pour la déshumidification, considérez

diminution de la température de reflux maximale

ou réduire le temps au-dessus du liquidus à

<60 secondes.

Profil pour les alliages Sn63 et Sn62



Révisé le 9 décembre 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500, rue Main, bureau 18
Boîte postale 989
Deep River, CT 06417 États-Unis

Numéro sans frais : 800.435.0317
Téléphone : 860.526.8300
Télécopieur : 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pâte à braser à la colophane légèrement active

Fiche technique du produit

Points forts du produit

Classification des flux n ROL0

Résolution d'impression exceptionnelle

Excellente adhérence sur la plupart des finitions de surface des panneaux

n Faible décharge

Longue durée de vie du pochoir

fenêtre de processus large

conforme à REACH

Compatible avec les têtes d'impression incluses . Pâte à souder disponible pour l'impression et la distribution.

alliages disponibles

Alliage	Température	Température °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Conditionnement

pots de 500 grammes

cartouches de 700 grammes

seringues de 35 ou 100 grammes
cassettes ProFlow

Résultats des tests

Test J-STD-004 ali autres exigences (telles qu'indiquées)	Demande de test	Résultat
Miroir en cuivre	IPC-TM-650 : 2.3.32	L : Pas de percée
Corrosion	IPC-TM-650 : 2.6.15	L : Pas de corrosion
halogénures quantitatifs	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L : <0,05 %
migration électrochimique	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L: padec pendant <1 décennie (Non nettoyé)
Résistance d'isolation de surface à 85 °C et 85 % d'humidité relative pendant 168 heures	IPC-TM-650 : 2.6.3.7	L : 100 MΩ (sans nettoyage)
valeur d'adhérence	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 g
Viscosité - Malcom à 10 tr/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Impression : 200–275 Dosage : 110–150
Visuellement	IPC-TM-650 : 3.4.2.5	Clair et gratuit en raison des précipitations
Conformité aux réglementations sur les minerais de conflit	Conformément aux directives de l'Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformité REACH	Articles 33 et 67 du règlement (CE) n° 1907/2006	Ne contient pas plus de 0,1 % en poids d'une substance classée comme SVHC ou dont l'utilisation dans les matériaux de soudure est restreinte.

Machine Translated by Google

RMA-223, pâte à braser à la colophane légèrement active

Fonctionnement de l'imprimante

Voici quelques conseils généraux pour optimiser votre imprimante à pochoirs avec

RMA-223. Selon les exigences de votre processus,

Quelques ajustements peuvent être nécessaires.

Vitesse d'impression : 25–100 mm/s

Pression du racleur : lame de 70 à 250 g/cm²

Effacement sous le pochoir : une fois toutes les 10 à 25 impressions

mais si nécessaire

La vie d'un pochoir

> 8 heures à une humidité relative de 30 à 45 % et à une température de 20 à 25 °C

Environ 4 heures à une humidité relative de 45 à 75 % et à une température de 20 à 25 °C

Nettoyage

La RMA-223 est une pâte à braser à base de colophane légèrement active qui peut être laissée sur

sur la carte dans de nombreux assemblages CMS.

Pour les applications nécessitant un nettoyage, le RMA-223 peut être nettoyé avec

les éliminateurs de résidus de flux tels que Inventec Disper 607 et

Disperser 610.

Distribution de poudre à faible teneur en oxyde Amtech

Taille du micron	Taper	exigences de présentation
45-75 µ	Conseil n°2	24 miles et plus
25-45 µ	Conseil n° 3	16 à 24 mille
20-38 µ	Conseil n°4	12 à 16 mille
15-25 µ	Conseil n°5	8 à 12 mille
5-15 µ	Conseil n°6	5 à 8 mille
2-11µ	Astuce n°7	< 5 millions

Remarque : Les types 6 et 7 peuvent ne pas être disponibles dans certains alliages.
D'autres granulométries de poudre sont disponibles sur demande.

Stockage

La pâte à braser doit être conservée à une température comprise entre 3 °C et 3 °C.

à 8 °C (37–46 ° F) pour maintenir la durée de conservation la plus longue possible au réfrigérateur

six mois. Pâte à souder non ouverte, conservée à température ambiante.

températures 25 °C (77 °F), a une durée de conservation d'un mois. Seringues et

Les cartouches doivent être stockées verticalement dans un réfrigérateur avec distributeur.

Pointe vers le bas. Attendez 4 à 8 heures que la pâte à souder prenne.

Température de fonctionnement : 20–25 °C (68–77 °F). Conteneur du fer à souder

Maintenir la pâte couverte pendant le chauffage jusqu'à la température de travail.

NE JAMAIS CONGELER LA PÂTE À SOUDER.

Profil recommandé

Ce profil est conçu comme point de départ pour

optimisation des processus par l'utilisation

RMA-223. Pour obtenir de meilleurs résultats

lors de l'élimination des sécrétions ou pour réduire

En cas d'accumulation de poussière, envisagez d'utiliser un modèle plus long.

zones de trempage (140–180 °C) pour

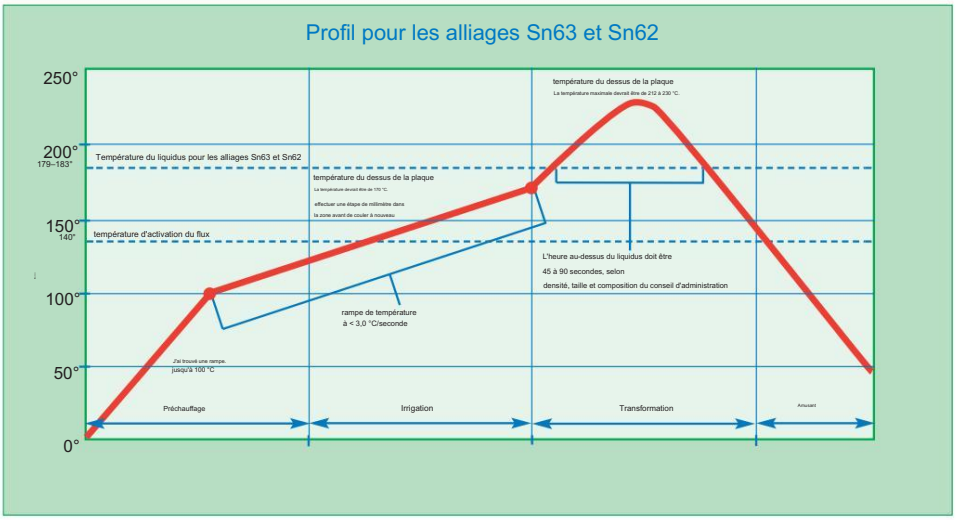
60 à 90 secondes avec une phase de préchauffage rapide.

S'il y a des traces de soudure

déshumidification, envisagez de réduire le maximum

température de refusion ou réduction du temps

au-dessus du liquidus pendant <60 secondes.



Révisé le 9 décembre 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
500, rue Main, bureau 18
Boîte postale 989
Deep River, CT 06417 États-Unis

Numéro gratuit : 800.435.0317
Téléphone : 860.526.8300
Télécopieur : 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pâte à braser légèrement active à base de colophane

Fiche technique du produit

Points forts du produit

n Classification des flux ROL0

n Définition d'impression exceptionnelle

n Excellent mouillage sur la plupart des finitions de panneaux n Faible formation de vides

n Longue durée de vie du pochoir

n Large fenêtre de processus

n Conforme à REACH

n Compatible avec les têtes d'impression fermées

n Pâte à souder de qualité impression et distribution disponible

Alliages disponibles

Alliage	Température	Température °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Conditionnement

pots de 500 grammes

Cartouches de 700 grammes

Seringues de 35 ou 100 grammes
Cassettes ProFlow

Résultats des tests

Test J-STD-004 ou autres exigences (comme indiqué)	Exigence de test	Résultat
Miroir en cuivre	IPC-TM-650 : 2.3.32	L : Pas de percée
Corrosion	IPC-TM-650 : 2.6.15	L : Pas de corrosion
Halogénures quantitatifs	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L : < 0,05 %
Migration électrochimique	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L : chute de < 1 décennie (Non nettoyé)
Résistance d'isolement de surface 85 o C, 85 % HR à 168 heures	IPC-TM-650 : 2.6.3.7	L : ≥ 100 MΩ (sans nettoyage)
Valeur de l'attache	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 g
Viscosité - Malcom à 10 tr/min/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Tirage : 200-275 Distribution : 110-150
Visuel	IPC-TM-650 : 3.4.2.5	Clair et gratuit des précipitations
Conformité aux réglementations sur les minéraux de conflit	Conforme à la Coalition pour la citoyenneté de l'industrie électronique (EICC)	
Conformité REACH	Articles 33 et 67 du règlement (CE) n° 1907/2006	Ne contient aucune substance > 0,1 % p/p répertoriée comme SVHC ou dont l'utilisation est restreinte dans les matériaux de soudure

Machine Translated by Google

RMA-223, pâte à braser légèrement active à base de colophane

Fonctionnement de l'imprimante

Voici quelques conseils généraux pour l'optimisation de votre imprimante à pochoirs avec la RMA-223. Certains ajustements peuvent être nécessaires en fonction des exigences de votre processus.

Vitesse d'impression : 25-100 mm/sec

Pression de la raclette : 70-250 g/cm de lame

Sous le pochoir : une fois toutes les 10 à 25 impressions, ou si nécessaire

La vie au pochoir

> 8 heures à 30-45 % HR et 20-25 o C

~ 4 heures à 45-75 % HR et 20-25 o C

Nettoyage

RMA-223 est une pâte à souder à base de colophane légèrement active qui peut être laissée sur la carte pour de nombreux assemblages SMT. Pour les applications nécessitant un nettoyage, le RMA-223 peut être nettoyé à l'aide de produits anti-résidus de flux tels que Inventec Disperser 607 et Disperser 610.

Distribution de poudre à faible teneur en oxyde Amtech

Taille du micron	Effilage	Exigences relatives au pitch
45-75 µ	Type 2	24 millions et plus
25-45 µ	Type 3	16 à 24 millions
20-38 µ	Type 4	12 à 16 millions
15-25 µ	Type 5	8 à 12 millions
5-15 µ	Type 6	5 à 8 millions
2-11µ	Type 7	< 5 millions

Remarque : les types 6 et 7 peuvent ne pas être disponibles dans certains alliages. D'autres distributions de poudre sont disponibles sur demande.

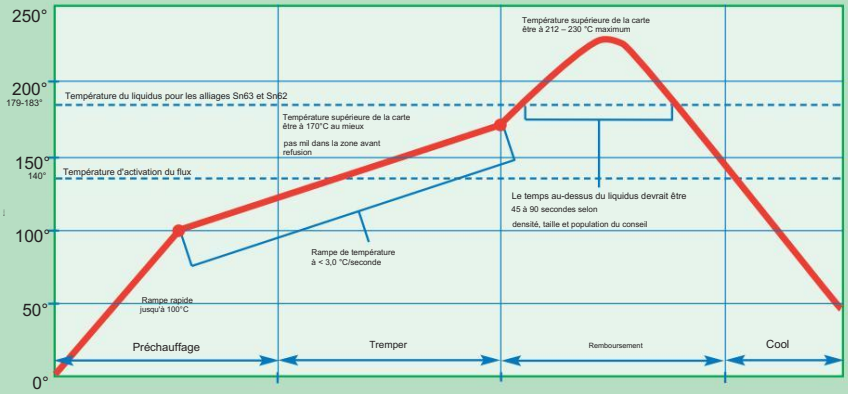
Stockage

La pâte à braser doit être conservée entre 3 et 8 ° C (37 et 46 ° F) pour une durée de conservation maximale au réfrigérateur de six mois. Une pâte à braser non ouverte, conservée à température ambiante (25 ° C), se conserve un mois. Les seringues et les cartouches doivent être conservées verticalement au réfrigérateur, embout vers le bas. Comptez 4 à 8 heures pour que la pâte à braser atteigne une température de fonctionnement de 20 à 25 ° C (68 à 77 ° F). Maintenez le récipient de pâte à braser fermé pendant le réchauffement de la pâte à braser. NE JAMAIS CONGELER LA PÂTE À SOUDER.

Profil recommandé

Ce profil est conçu pour servir de point de départ à l'optimisation du procédé avec le RMA-223. Pour obtenir de meilleurs résultats en termes de vide ou de réduction de l'effet de désagrégation, envisagez d'utiliser une zone de trempage plus longue (140-180 ° C) pendant 60 à 90 secondes, avec une phase de préchauffage rapide. S'il y a des traces de soudure démouillage, envisagez de réduire la température de refusion maximale ou réduisez le temps au-dessus du liquidus à < 60 secondes.

Profil pour les alliages Sn63 et Sn62



Révisé le 9 décembre 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500, rue Principale, appartement 18
Boîte postale 989

Deep River, CT 06417 SAD

Numéro sans frais : 800.435.0317
Téléphone : 860.526.8300
Télécopieur : 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pâte à souder à base de colophane légèrement active

Fiche technique du produit

Principales caractéristiques du produit

Classification des flux ROL0

Définition d'impression exceptionnelle

n Excellente adhérence sur la plupart des finitions de planches n

Formation de vides de faible profondeur

Longue durée de vie du modèle

Fenêtre de processus large

Conforme à la réglementation REACH

Compatible avec les têtes d'impression incluses

Une pâte à braser de qualité est disponible pour l'impression et l'application.

alliages disponibles

Alliage	Température	Température °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Conditionnement

pots de 500 grammes

Cartouches de 700 grammes,

seringues de 35 ou 100 grammes

cassettes ProFlow

Résultats des tests

Test J-STD-004 ou autres exigences (telles que spécifiées)	Demande de test	Résultat
Miroir en cuivre	IPC-TM-650 : 2.3.32	L : Pas de percée
Corrosion	IPC-TM-650 : 2.6.15	L : Pas de corrosion
halogénures quantitatifs	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L : <0,05 %
migration électrochimique	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L : Déclin en moins d'une décennie (Non nettoyé)
résistance d'isolation de surface 85 °C, 85 % d'humidité relative à 168 heures	IPC-TM-650 : 2.6.3.7	L : 100 MΩ (sans nettoyage)
valeur d'adhérence	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 g
Viscosité - Malcom à 10 tr/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Impression : 200-275 Dosage : 110-150
Visuellement	IPC-TM-650 : 3.4.2.5	Clair et gratuit à cause des précipitations
Conformité aux réglementations sur les minerais de conflit	Conformément aux directives de l'Electronic Industry Civil Rights Coalition (EICC)	
Conformité REACH	Articles 33 et 67 du règlement (CE) n° 1907/2006	Ne contient pas de substances à une concentration supérieure à 0,1 % p/p qui sont classés comme SVHC ou dont l'utilisation dans les matériaux de soudure est restreinte

Machine Translated by Google

RMA-223, pâte à souder à base de colophane légèrement active

Fonctionnement de l'imprimante

Voici quelques directives générales pour optimiser une imprimante matricielle avec RMA-223. Des ajustements peuvent être effectués en fonction de votre exigences du processus.

Vitesse d'impression : 25-100 mm/s

Pression de la spatule en caoutchouc : 70-250 g/cm²

Effacement sous le gabarit : une fois toutes les 10 à 25 impressions, ou au besoin

La vie d'un modèle

> 8 heures à une humidité relative de 30 à 45 % et à une température de 20 à 25 °C

Environ 4 heures à une humidité relative de 45 à 75 % et à une température de 20 à 25 °C

Nettoyage

La RMA-223 est une pâte à braser à base de colophane légèrement active qui peut être laisser sur la carte pour de nombreux assemblages CMS.

Pour les applications nécessitant un nettoyage, le RMA-223 peut être nettoyé. avec des agents d'élimination des résidus de flux tels qu'Inventec Disperser 607 et Disperser 610.

Distribution de poudre à faible teneur en oxyde d'Amtech

Taille du micron	Conseil	exigences de présentation
45-75 µ	Conseil n°2	24 mil et plus
25-45 µ	Conseil n° 3	16 à 24 mille
20-38 µ	Conseil n°4	12 à 16 mille
15-25 µ	Conseil n°5	8 à 12 mille
5-15 µ	Conseil n°6	5 à 8 mille
2-11µ	Astuce n°7	< 5 millions

Remarque : Les types 6 et 7 peuvent ne pas être disponibles dans certains alliages.
D'autres granulométries de poudre sont disponibles sur demande.

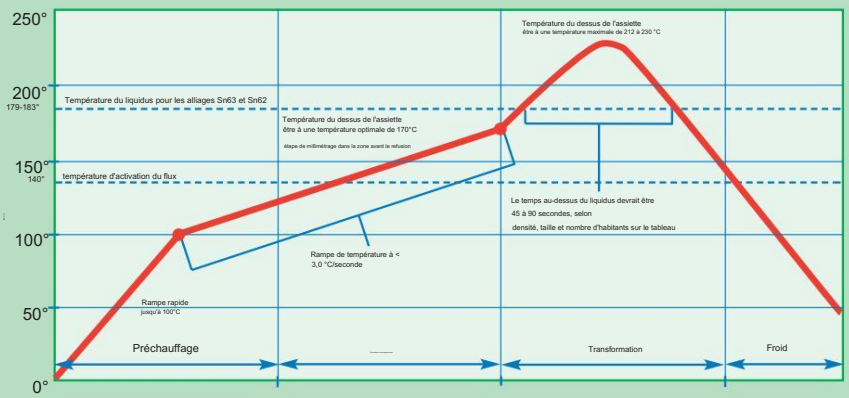
Stockage

La pâte à souder doit être conservée à une température de 3 à 8 °C (37 à 46 °F). F) pour obtenir une durée de conservation maximale au réfrigérateur de six mois. Pâte à souder non ouverte, conservée à température ambiante températures, 25 °C (77 °F) aura une durée de conservation d'un mois. Les seringues et les cartouches doivent être conservées debout au réfrigérateur, l'embout vers le haut. Diminuer la dose. Laisser reposer 4 à 8 heures pour que la pâte à souder prenne. atteint une température de fonctionnement de 20 à 25 °C (68 à 77 °F). récipient de pâte à braser fermé pendant le chauffage de la pâte à braser sur Température de fonctionnement. NE JAMAIS CONGELER LA PÂTE À SOUDER.

Profil recommandé

Ce profil est conçu comme point de départ pour l'optimisation des processus utilisant RMA-223. Pour obtenir de meilleurs résultats avec en éliminant les caries ou en réduisant En cas d'accumulation de calcaire, envisagez d'utiliser zones de trempage plus longues (140-180 °C) pendant 60 à 90 secondes, avec des mouvements rapides par préchauffage.
S'il y a des traces de soudure déshumidification, envisager de réduire le pic température de refusion ou réduction temps au-dessus du liquidus à <60 secondes.

Profil pour les alliages Sn63 et Sn62



Révisé le 9 décembre 2015.

Machine Translated by Google

INVENTEC
500, rue Main, bureau 18
Boîte postale 989
Deep River, Connecticut 06417 États-Unis

Numéro vert : 800.435.0317
Téléphone : 860.526.8300
Télécopieur : 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, adhésif à base de résine de colophane légèrement actif

Fiche technique du produit

Points forts du produit n

Classification des flux ROL0

Excellente clarté d'impression

Excellente adhérence sur la plupart des finitions de planches

faible mouillage

Longue durée de vie du pochoir

fenêtre de processus large

n Conforme à la norme REACH

Compatible avec les têtes d'impression intégrées

Pâte à braser de qualité pour impression et distribution disponible

alliages disponibles

Alliage	Température	Température °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Emballage

pots de 500 grammes

cartouches de 700 grammes

Cartouches ProFlow de 35 ou 100 grammes

Résultats des tests

test J-STD-004 ou autres exigences (telles qu'énumérées)	Exigences de test	Résultat
Miroir en bronze	IPC-TM-650 : 2.3.32	L : Aucune découverte significative
Corrosion	IPC-TM-650 : 2.6.15	L : Pas de corrosion
halogénures quantitatifs	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L : <0,05 %
Migration électrochimique	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L : <1 décennie de déclin (sans nettoyage)
Résistance d'isolation de surface à 85 °C et 85 % d'humidité relative pendant 168 heures	IPC-TM-650 : 2.6.3.7	L : 100 MΩ (sans nettoyage)
Valeur d'amarrage	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 g.
Viscosité - Malcom à 10 tr/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Impression : 200-275 Dosage : 110-150
Optique	IPC-TM-650 : 3.4.2.5	Propre et gratuit à cause des pluies
Conformité aux réglementations sur les minerais de conflit	Conformité avec la Coalition pour la citoyenneté de l'industrie électronique (EICC)	
Conformité REACH	Articles 33 et 67 du règlement (CE) n° 1907/2006	Il ne contient pas de substance >0,1 % p/p classée comme SVHC ou dont l'utilisation dans les adhésifs est restreinte.

Machine Translated by Google

RMA-223, adhésif à base de résine de colophane légèrement actif

Fonctionnement de l'imprimante

Voici des conseils généraux pour optimiser votre imprimante :

Pochoir avec RMA-223. Des ajustements peuvent être nécessaires.

des ajustements en fonction des exigences de votre processus.

Vitesse d'impression : 25-100 mm/s.

Pression de la lame : 70-250 g/cm²

Sous le pochoir : Une fois toutes les 10 à 25 impressions,

ou selon les besoins

Stencil Life

> 8 heures à une humidité relative de 30 à 45 % et à une température de 20 à 25 °C

Environ 4 heures à une humidité relative de 45 à 75 % et à une température de 20 à 25 °C

Nettoyage

La RMA-223 est une pâte à braser légèrement active à base de colophane qui peut

rester un élément essentiel pour de nombreux assemblages CMS.

Pour les applications nécessitant un nettoyage, le RMA-223 peut être nettoyé.

en utilisant des produits d'élimination des résidus de flux tels que

Inventec Disper 607 et Disper 610.

Distribution de poudre à faible teneur en oxyde Amtech

Taille S	Taper	exigences sur le terrain
45-75 µ	Type-2	24 millions et plus
25-45 µ	Type-3	16 à 24 millions
20-38 µ	Type-4	12 à 16 millions
15-25 µ	Type-5	8 à 12 millions
5-15 µ	Type-6	5 à 8 millions
2-11µ	Type-7	< 5 millions

Remarque : Les types 6 et 7 peuvent ne pas être disponibles dans certains alliages.
D'autres granulométries de poudre sont disponibles sur demande.

Stockage

La pâte à braser doit être conservée à une température de 3 à 8 °C.

ouverte C (37-46 pour une durée de conservation maximale au réfrigérateur, six mois. La pâte non

Agent de soudure conservé à température ambiante, 25 °C

(77 °F) a une durée de conservation d'un mois. Les seringues et les cartouches doivent

Conserver verticalement au réfrigérateur, l'extrémité distributrice orientée vers le bas.

Laissez la pâte à braser atteindre la température pendant 4 à 8 heures.

Température de fonctionnement : 20-25 °C (68-77 °F). Conserver le récipient de pâte.

soudure scellée pendant le chauffage de la pâte à souder à

température de fonctionnement. NE JAMAIS CONGELER LA PÂTE SOLIDÉE.

Profil recommandé

Ce profil est conçu pour
servir de point de départ pour le
optimisation des processus
en utilisant le RMA-223. Pour obtenir
de meilleurs résultats avec l'aspirateur ou pour
réduire les échecs, envisager
possibilité d'utiliser une zone plus grande
trempage (140-180 °C) pendant 60 à 90 secondes, avec une étape de préchauffage rapide.

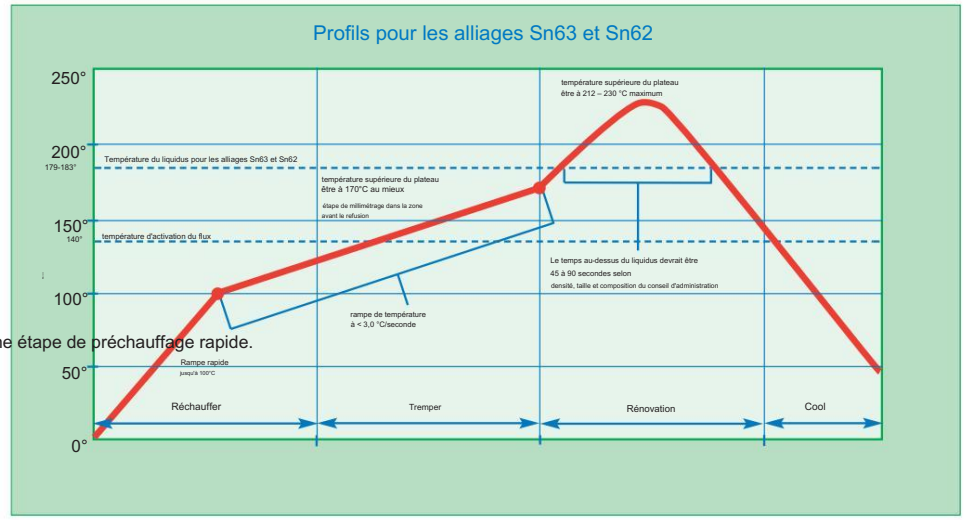
S'il y a des signes de soudure

Pour le déparasitage, envisagez la possibilité

réduire la température maximale

refluer ou réduire le temps au-dessus du liquidus à <60

secondes.



Révisé le 9 décembre 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500, rue Principale, appartement 18
Boîte postale 989

Deep River, CT 06417 États-Unis

Numéro sans frais : 800.435.0317
Téléphone : 860.526.8300
Télécopieur : 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pâtes lutownicza Rosin Mildly Active

Fiche technique du produit

Principales caractéristiques du produit

Classification des flux n ROL0

résolution d'impression exceptionnelle

n Excellente adhérence de la plupart des finitions de panneaux n Faible accumulation

espaces vides

n Longue durée de vie du modèle

fenêtre de processus large

et conformité REACH

n Compatible avec les têtes d'impression fermées

Pâte à souder imprimable et dispensable disponible

alliages disponibles

Arrêt	Température	Température °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Conditionnement

pots de 500 grammes

cartouches de 700 grammes

Seringues de 35 ou 100 grammes

cassettes ProFlow

Résultats des tests

Test J-STD-004 ou autres exigences (telles que spécifiées)	exigences de test	Résultat
Miroir en cuivre	IPC-TM-650 : 2.3.32	L : Pas de percée
Corrosion	IPC-TM-650 : 2.6.15	L : Pas de corrosion
halogénures quantitatifs	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	D : <0,05 %
migration électrochimique	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L: <1 décennie de ma pelle (Non nettoyé)
Résistance d'isolation de surface 85 °C, 85 % d'humidité relative après 168 heures	IPC-TM-650 : 2.6.3.7	L : 100 MΩ (sans nettoyage)
Valeur du plateau	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 g
Viscosité - Malcom à 10 tr/min/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Impression : 200-275 Dosage : 110-150
Visuel	IPC-TM-650 : 3.4.2.5	Clair et gratuit à partir des précipitations atmosphériques
Conformité aux réglementations sur les minerais de conflit	Conformité de la Coalition pour la citoyenneté de l'industrie électronique (EICC)	
Conformité REACH	Articles 33 et 67 du Règlement (WE) n° 1907/2006	Ne contient pas de substances à une concentration supérieure à 0,1 % p/p dans lequel il est répertorié comme SVHC ou dont l'utilisation dans les matériaux de soudure est restreinte

Machine Translated by Google

RMA-223, pâtes lutownicza Rosin Mildly Active

Fonctionnement de l'imprimante

Vous trouverez ci-dessous quelques conseils généraux d'optimisation.

Imprimante à pochoirs avec RMA-223. Selon

Les exigences du processus peuvent nécessiter certaines modifications.

Vitesse d'impression : 25-100 mm/s.

Pression de la raclette : 70-250 g/cm de lame

Nettoyage sous le pochoir : une fois toutes les 10 à 25 impressions,

ou au besoin

Une vie stéréotypée

> 8 heures à une humidité relative de 30 à 45 % et à une température de 20 à 25 °C

Environ 4 heures à une humidité relative de 45 à 75 % et à une température de 20 à 25 °C

Nettoyage

La RMA-223 est une pâte à braser légèrement active à base de colophane qui peut être

laissé sur la carte pour un assemblage CMS multiple.

Pour les applications nécessitant un nettoyage, le RMA-223 peut être

nettoyer avec des agents d'élimination des résidus de flux,

comme Inventec Disper 607 et Disper 610.

Distribution de poudre à faible teneur en oxyde Amtech

Taille du micron	Taper	Exigences relatives au terrain
45-75 µ	Type 2	24 millions et plus
25-45 µ	Type 3	16 à 24 mille
20-38 µ	Type 4	12 à 16 mille
15-25 µ	Type 5	8 à 12 mille
5-15 µ	Type-6	5 à 8 mille
2-11µ	Type-7	< 5 millions

Remarque : Les alliages de type 6 et 7 peuvent ne pas être disponibles pour certains alliages.

D'autres granulométries de poudre sont disponibles sur demande.

Stockage

La pâte à braser doit être conservée à une température de 3 à 8 °C.

(37-46 ° F) pour obtenir une durée de conservation maximale

Conserver au réfrigérateur pendant six mois. Pâte à souder non ouverte.

à conserver à température ambiante, 25 °C (77 ° F) sera

Sa durée de conservation était d'un mois. Seringues et cartouches

à conserver au réfrigérateur en position verticale, la pointe vers le haut

Orienter l'embout distributeur vers le bas. Attendre 4 à 8 heures que la pâte prenne.

Le fer à souder atteint une température de fonctionnement de 20 à 25 °C (68 à 77 °F). Le récipient

avec de la pâte à souder doit être hermétiquement fermé pendant

Chauffer la pâte à sa température de fonctionnement. NE JAMAIS

CONGELER LA PÂTE À SOUDER.

Profil recommandé

Ce profil est destiné à servir de point de départ pour

optimisation des processus par l'utilisation

RMA-223. Pour de meilleurs résultats dans

la portée de la création d'espaces vides ou

limiter la formation de dépôts de pierres tombales,

Une utilisation prolongée devrait être envisagée

zones de trempage (140–180 °C) pendant 60–90

quelques secondes, avec une phase de préchauffage rapide.

S'il y a des traces de soudure

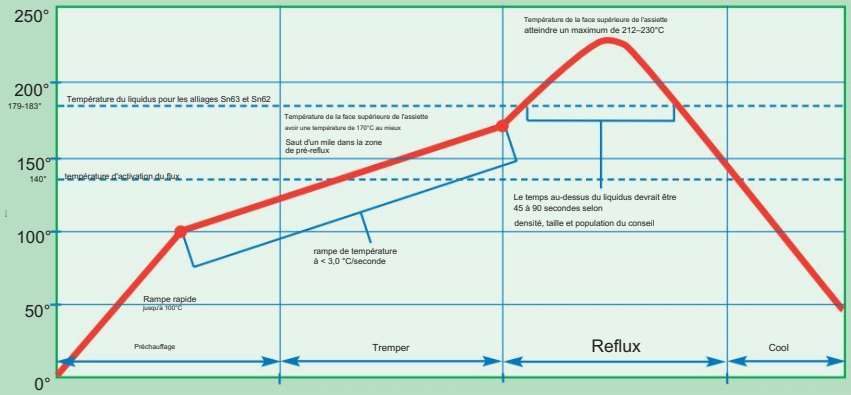
Pour la déshumidification, envisagez de baisser

température de débit de pointe ou

raccourcir le temps passé au-dessus de la température de liquidus

faire <60 sec.

Profil pour les alliages Sn63 et Sn62



Modifié le 9 décembre 2015

Machine Translated by Google

INVENTEK

500, rue Main, bureau 18
Boîte postale 989
Deep River, Connecticut 06417 États-Unis

Numéro sans frais : 800.435.0317
Téléphone : 860.526.8300
Télécopieur : 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pâte à braser à base de colophane à faible réactivité

Fiche technique du produit

Points forts du produit

Classification des flux n ROL0

résolution d'impression exceptionnelle

n Excellente adhérence sur la plupart des types de surfaces de panneaux n

cavitation faible

n Longue durée de vie du modèle

fenêtre de processus large

Conforme à la réglementation REACH

Compatible avec les têtes d'impression fournies

De la pâte à braser de qualité impression et distribution est disponible.

alliages disponibles

Alliage	Température	Température °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Conditionnement

pots de 500 grammes

cartouches de 700 grammes

seringues de 35 ou 100 grammes

cassettes ProFlow

Résultats des tests

test J-STD-004 ou autres exigences (telles que spécifiées)	Exigences de test	Résultat
Miroir en cuivre	IPC-TM-650 : 2.3.32	L : Pas de percée
Corrosion	IPC-TM-650 : 2.6.15	L : Pas de corrosion
halogénures quantitatifs	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L : <0,05%
migration électrochimique	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L : déclin < 1 décennie (non nettoyé)
résistance d'isolation de surface 85°C, 85 % d'humidité relative à 168 heures	IPC-TM-650 : 2.6.3.7	L : 100 MΩ (sans nettoyage)
valeur d'adhérence	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 g
Viscosité - Malcom à 10 tr/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/ Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Timbre : 200-275 Dosage : 110-150
Visuellement	IPC-TM-650 : 3.4.2.5	Clair et gratuit à cause des précipitations
Conformité aux réglementations sur les minerais de conflit	Répond aux exigences de l'Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformité REACH	Articles 33 et 67 du Règlement (EO) n° 1907/2006	Ne contient pas de substance >0,1% w/w, qui est classé comme SVHC ou dont l'utilisation est restreinte dans les matériaux de soudure.

Machine Translated by Google

RMA-223, pâte à braser à base de colophane à faible réactivité

Utilisation d'une imprimante

Voici quelques directives générales pour optimiser une imprimante à pochoirs avec RMA-223. Des ajustements peuvent être nécessaires en fonction de aux exigences de votre processus.

Vitesse d'impression : 25-100 mm/s

Pression de la spatule en caoutchouc : 70-250 g/cm² sur la lame

Nettoyage sous le pochoir : une fois toutes les 10 à 25 impressions, ou si nécessaire

Distribution de poudre à faible teneur en oxyde Amtech

Taille du micron	Taper	Exigences du terrain
45-75 µ	Type 2	24 miles et plus
25-45 µ	Type 3	16 à 24 miles
20-38 µ	Type 4	12 à 16 miles
15-25 µ	Type 5	8 à 12 miles
5-15 µ	Type 6	5 à 8 miles
2-11µ	Type-7	< 5 miles

Remarque : Les types 6 et 7 peuvent ne pas être disponibles dans certains alliages. D'autres granulométries de poudre sont disponibles sur demande.

Modèle de vie

> 8 heures à une humidité relative de 30 à 45 % et à une température de 20 à 25 °C

Environ 4 heures à une humidité relative de 45 à 75 % et à une température de 20 à 25 °C

Nettoyage

La RMA-223 est une pâte à braser à base de colophane moyennement active qui peut être laissé sur la carte pour de nombreux assemblages CMS.

Pour les applications nécessitant un nettoyage, le RMA-223 peut être nettoyé avec les agents de décapage des résidus de flux, tels que Inventec Disper 607 et Disper 610.

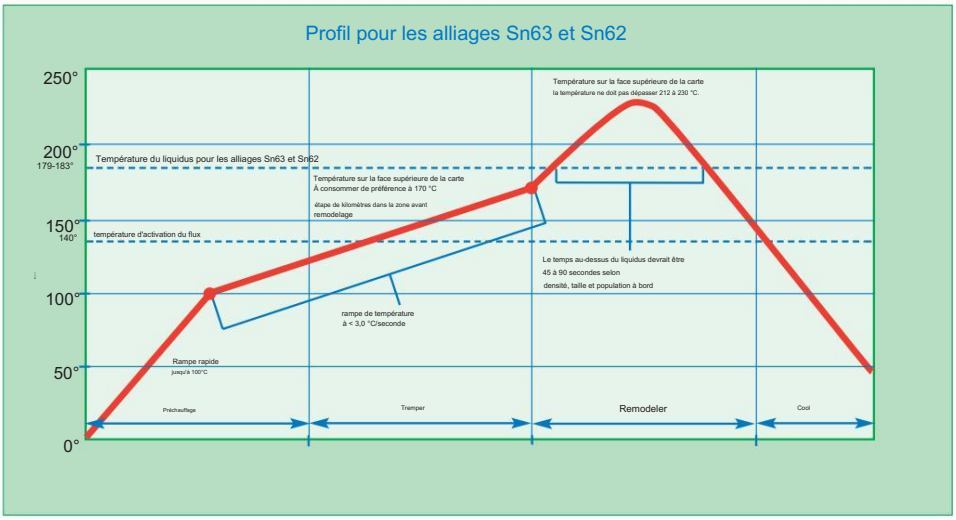
Stockage

La pâte à souder doit être conservée entre 3 et 8 °C (37 et 46 °F). F), pour obtenir une durée de conservation maximale de six mois au réfrigérateur.

Pâte à souder non ouverte, conservée à température ambiante (25° C), auront une durée de conservation d'un mois. Les seringues et les cartouches doivent être conservés verticalement au réfrigérateur avec le doseur Buse vers le bas. Laisser reposer la pâte pendant 4 à 8 heures. une température de 20 à 25 °C (68 à 77 °F). F). Conserver le récipient contenant la pâte à fermé pendant le réchauffement jusqu'à la température de fonctionnement. JAMAIS CONGELER LA PÂTE POUR LE FUMER.

Profil recommandé

Ce profil est destiné à servir de point de départ pour l'optimisation des processus en utilisant le RMA-223. Pour obtenir un meilleur résultat bons résultats dans l'élimination des caries ou pour réduire la formation de pierres tombales, envisagez d'utiliser une plus longue zone de trempage (140-180 °C) pendant 60-90 quelques secondes, avec une phase de préchauffage rapide. S'il y a des traces de soudure déshumidification, envisagez de baisser le la température de fusion maximale ou réduire le temps au-dessus du liquidus à <60 secondes.



Révisé le 9 décembre 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Σουίτα 18
Ταχ. Θυρίδα 989
Ντιπ Ρίβερ, Κονέκτικατ 06417 ΗΠΑ

Δωρεάν κλήση: 800.435.0317
Τηλέφωνο: 860.526.8300
Φαξ: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Κόλλα συγκόλλησης με ήπια ενεργή ρητίνη Rosin

Φύλλο Δεδομένων Προϊόντος

Κύρια σημεία προϊόντος

- Ταξινόμηση ροής ROL0
- Εξαιρετική ευκρίνεια εκτύπωσης
- Εξαιρετική διαβροχή στα περισσότερα φινιρίσματα σανίδας
- Χαμηλή διαβροχή
- Μεγάλη διάρκεια ζωής στένσιλ
- Ευρύ παράθυρο διεργασίας
- Συμμορφώνεται με το πρότυπο REACH

Συμβατό με τις εσώκλειστες κεφαλές εκτύπωσης

Διατίθεται πάστα συγκόλλησης ποιότητας εκτύπωσης και διανομής

Διαθέσιμα κράματα

Κράμα	Θερμοκρασία	Θερμοκρασία °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Συσκευασία

Βάζα των 500 γραμμαρίων

Φυσίγγια 700 γραμμαρίων

Σύριγγες των 35 ή 100 γραμμαρίων

Κασέτες ProFlow

Αποτελέσματα δοκιμών

Δοκιμή J-STD-004 ή άλλες απαιτήσεις (όπως αναφέρονται)	Απαίτηση δοκιμής	Αποτέλεσμα
Χάλκινος καθρέφτης	IPC-TM-650: 2.3.32	Λ: Καμία σημαντική ανακάλυψη
Διάβρωση	IPC-TM-650: 2.6.15	Λ: Καμία διάβρωση
Ποσοτικά αλογονίδια	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Ηλεκτροχημική Μετανάστευση	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 δεκαετία πτώσης (Χωρίς καθάρισμα)
Αντίσταση μόνωσης επιφάνειας 85 ο C, 85% σχετική υγρασία @ 168 ώρες	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (Χωρίς καθαρισμό)
Αξία πρόσδεσης	IPC-TM-650: 2.4.44	48 γρ.
Ιξώδες - Malcom @ 10 RPM/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Εκτύπωση: 200-275 Χορήγηση: 110-150
Οπτικός	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Καθαρό και δωρεάν από τις βροχοπτώσεις
Συμμόρφωση με τα Ορυκτά Συγκρούσεων	Συμμορφώνεται με το πρότυπο του Συνασπισμού Ηλεκτρονικής Βιομηχανίας Ιθαγένειας (EICC)	
Συμμόρφωση με τον κανονισμό REACH	Άρθρα 33 και 67 του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 1907/2006	Δεν περιέχει ουσία >0,1% w/w που να αναφέρεται ως SVHC ή να έχει περιορισμένη χρήση σε υλικά συγκόλλησης.

Machine Translated by Google

RMA-223, Κόλλα συγκόλλησης με ήπια ενεργή ρητίνη Rosin

Λειτουργία εκτυπωτή

Ακολουθούν γενικές οδηγίες για τη βελτιστοποίηση του εκτυπωτή στένσιλ με το RMA-223. Ενδέχεται να χρειαστούν ορισμένες προσαρμογές ανάλογα με τις απαιτήσεις της διεργασίας σας.

Ταχύτητα εκτύπωσης: 25-100 mm/δευτ.
Πίεση λάμας: 70-250g/cm λεπίδας
Κάτω από το στένσιλ: Μία φορά κάθε 10-25 εκτυπώσεις,
ή όπως απαιτείται

Διανομή σκόνης χαμηλού οξειδίου Amtech

Μέγεθος Μικρού	Τύπος	Απαιτήσεις γηπέδου
45-75μ	Τύπος-2	24 εκατομμύρια και άνω
25-45μ	Τύπος-3	16-24 χιλιάδες
20-38μ	Τύπος-4	12-16 χιλιάδες
15-25μ	Τύπος-5	8-12 χιλιάδες
5-15μ	Τύπος-6	5-8 χιλιάδες
2-11μ	Τύπος-7	< 5 εκατομμύρια

Σημείωση: Οι τύποι 6 και 7 ενδέχεται να μην είναι διαθέσιμοι σε ορισμένα κράματα. Άλλες διανομές σκόνης είναι διαθέσιμες κατόπιν αιτήματος.

Στένσιλ Ζωή

> 8 ώρες @ 30-45% σχετική υγρασία και 20-25 o C
~ 4 ώρες @ 45-75% σχετική υγρασία και 20-25 o C

Καθάρισμα

Το RMA-223 είναι μια πάστα συγκόλλησης Rosin Mildly Active που μπορεί να παραμείνει στην πλακέτα για πολλά συγκροτήματα SMT.
Για εφαρμογές που απαιτούν καθαρισμό, το RMA-223 μπορεί να καθαριστεί χρησιμοποιώντας προϊόντα αφαίρεσης υπολειμμάτων ροής όπως το Inventec Disper 607 και το Disper 610.

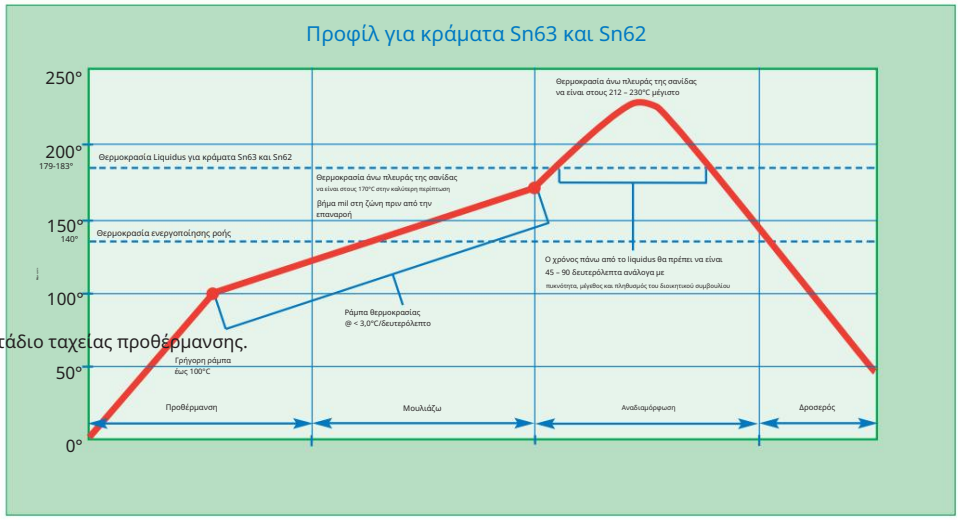
Αποθήκευση

Η πάστα συγκόλλησης πρέπει να φυλάσσεται σε θερμοκρασία 3-8 ° C (37-46 ° F) για μέγιστη διάρκεια ζωής στο ψυγείο, έξι μήνες. Η κλειστή πάστα συγκόλλησης που φυλάσσεται σε θερμοκρασία δωματίου, στους 25 ° C (77 ° F) έχει διάρκεια ζωής ενός μήνα. Οι σύριγγες και τα φυσίγγια πρέπει να φυλάσσονται κάθετα στο ψυγείο με το άκρο διανομής προς τα κάτω. Αφήστε 4-8 ώρες για να φτάσει η πάστα συγκόλλησης σε θερμοκρασία λειτουργίας 20-25 ° C (68-77 ° F). Διατηρήστε το δοχείο της πάστας συγκόλλησης σφραγισμένο ενώ θερμαίνετε την πάστα συγκόλλησης σε θερμοκρασία λειτουργίας. ΠΟΤΕ ΜΗΝ ΚΑΤΑΨΥΧΕΤΕ ΤΗΝ ΠΑΣΤΑ ΚΟΛΛΗΣΗΣ.

Προτεινόμενο προφίλ

Αυτό το προφίλ έχει σχεδιαστεί για να χρησιμεύσει ως σημείο εκκίνησης για τη βελτιστοποίηση της διαδικασίας χρησιμοποιώντας το RMA-223. Για να επιτύχετε καλύτερα αποτελέσματα με την κενοποίηση ή για να μειώσετε την αστοχία, εξετάστε το ενδεχόμενο χρήσης μιας μεγαλύτερης ζώνης εμποτισμού (140-180 o C) για 60-90 δευτερόλεπτα, με στάδιο ταχείας προθέρμανσης. Εάν υπάρχουν ενδείξεις συγκόλλησης για την απούγκρασση, εξετάστε το ενδεχόμενο μείωσης της μέγιστης θερμοκρασίας επαναρροής ή μειώστε τον χρόνο πάνω από το liquidus σε <60 δευτερόλεπτα.

Προφίλ για κράματα Sn63 και Sn62



Αναθεωρήθηκε στις 9 Δεκεμβρίου 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Σουίτα 18
Ταχυδρομική Θυρίδα 989
Ντιπ Ρίβερ, Κονέκτικατ 06417 ΗΠΑ
Δωρεάν κλήση: 800.435.0317
Τηλέφωνο: 860.526.8300
Φαξ: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Ρωζίνη, ήπια ενεργή πάστα συγκόλλησης

Φύλλο δεδομένων προϊόντος

Κύρια σημεία προϊόντος

n Ταξινόμηση ροής ROL0

Εξαιρετική ανάλυση εκτύπωσης

Εξαιρετική διαβροχή στις περισσότερες επιφάνειες πλάκας

Χαμηλή πορώδες

Μεγάλη διάρκεια ζωής του στένσιλ

n Ευρύ παράθυρο διεργασίας

n REACH-συμμόρφωση

Συμβατό με εσώκλειστες κεφαλές εκτύπωσης

Κόλλα συγκόλλησης διαθέσιμη σε ποιότητα εκτύπωσης και διανομής

Διαθέσιμα κράματα

	Θερμοκρασία °C	Θερμοκρασία °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Συσκευασία

Βάζα των 500 γραμμαρίων

Φυσίγγια 700 γραμμαρίων

Σύριγγες των 35 ή 100 γραμμαρίων

ProFlow-Κασέτες

Αποτελέσματα δοκιμών

Δοκιμή J-STD-004 ή άλλες απαιτήσεις (όπως αναφέρονται)	Απαίτηση δοκιμής	Αποτέλεσμα
χάλκινος καθρέφτης	IPC-TM-650: 2.3.32	Λ: Καμία σημαντική ανακάλυψη
Διάβρωση	IPC-TM-650: 2.6.15	Λ: Καμία διάβρωση
Ποσοτικό Αλογονίδιο	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Ηλεκτροχημική μετανάστευση	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 δεκαετία αποβλήτων (Δεν έχει καθαριστεί)
Αντίσταση μόνωσης επιφάνειας στους 85 °C, 85% σχετική υγρασία για 168 ώρες	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 M (χωρίς καθάρισμα)
Τιμή κολλητικότητας	IPC-TM-650: 2.4.44	48 γρ.
Ιξώδες – Malcolm στις 10 στροφές/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Εκτύπωση: 200-275 Υποβολή: 110-150
Οπτικός	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Καθαρό και δωρεάν μέσω βροχοπτώσεων
Συμμόρφωση με τους κανονισμούς για τα ορυκτά που εμπλέκονται σε συγκρούσεις	Συμμόρφωση με τον Συνασπισμό Πολιτών για την Ηλεκτρονική Βιομηχανία (EICC)	
Συμμόρφωση με τον κανονισμό REACH	Άρθρα 33 και 67 του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 1907/2006	Δεν περιέχει ουσία >0,1 % (β/β) που αναφέρονται ως SVHC ή για τα οποία Η χρήση σε υλικά συγκόλλησης είναι περιορισμένη.

Machine Translated by Google

RMA-223, Ρωζίνη, ήπια ενεργή πάστα συγκόλλησης

Λειτουργία εκτυπωτή

Παρακάτω θα βρείτε γενικές οδηγίες για βελτιστοποίηση.
του εκτυπωτή στένσιλ με RMA-223. Ανάλογα με το

Οι απαιτήσεις της διαδικασίας ενδέχεται να απαιτούν ορισμένες προσαρμογές.

Μπορεί να είναι απαραίτητο.

Ταχύτητα εκτύπωσης: 25–100 mm/s

Πίεση σπάτουλας: λεπίδα 70–250 g/cm

Σκουπίστε κάτω από το στένσιλ: Μία φορά κάθε 10-25 εκτυπώσεις,
ή όπως απαιτείται

Amtech Διανομή Σκόνης Χαμηλής Περιεκτικότητας σε Οξείδια

μέγεθος μικρομέτρου	Τύπος	Απαιτήσεις χώρου στάθμευσης
45-75μ	Τύπος 2	24 εκατομμύρια και περισσότερα
25-45μ	Τύπος 3	16-24 εκατομμύρια
20-38μ	Τύπος 4	12-16 εκατομμύρια
15-25μ	Τύπος 5	8-12 εκατομμύρια
5-15μ	Τύπος 6	5-8 εκατομμύρια
2-11μ	Τύπος 7	< 5 εκατομμύρια.

Σημείωση: Οι τύποι 6 και 7 ενδέχεται να μην είναι διαθέσιμοι σε ορισμένα κράματα.
Άλλες διανομές σκόνης είναι διαθέσιμες κατόπιν αιτήματος.

Ζωή προτύπου

> 8 ώρες σε 30–45% σχετική υγρασία και 20–25°C

~ 4 ώρες σε 45–75% σχετική υγρασία και 20–25°C

καθάρισμα

Το RMA-223 είναι μια ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης με κολοφώνιο που χρησιμοποιείται σε πολλές εφαρμογές SMT.

Τα εξαρτήματα μπορούν να παραμείνουν στην πλακέτα κυκλώματος.

Για εφαρμογές που απαιτούν καθαρισμό, μπορεί να χρησιμοποιηθεί το RMA-223.
με προϊόντα αφαίρεσης υπολειμμάτων ροής όπως το Inventec Disper 607
και το Disper 610 πρέπει να καθαριστεί.

αποθήκευση

Η πάστα συγκόλλησης πρέπει να φυλάσσεται στους 3–8 °C (37–46 °F) έως
η μέγιστη διάρκεια ζωής στο ψυγείο είναι έξι μήνες

Η κλειστή πάστα συγκόλλησης βρίσκεται σε θερμοκρασία δωματίου (25

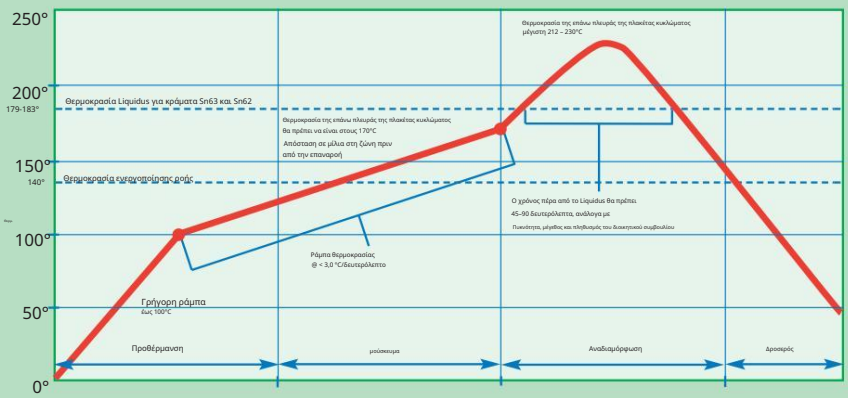
Γ) Διάρκεια ζωής: ένας μήνας. Οι σύριγγες και τα φυσίγγια πρέπει
Φυλάσσετε κάθετα στο ψυγείο με την δοσομετρική άκρη στραμμένη προς τα κάτω
Αποθήκευση. Περιμένετε 4–8 ώρες μέχρι να είναι έτοιμη η πάστα συγκόλλησης.
επιτευχθεί θερμοκρασία λειτουργίας 20–25 °C (68–77 °F)
Κρατήστε το δοχείο της κόλλας συγκόλλησης κλειστό όσο η κόλλα συγκόλλησης θερμαίνεται
σε θερμοκρασία λειτουργίας. ΚΟΛΑΣΗ ΚΟΛΛΗΣΗΣ
ΜΗΝ ΚΑΤΑΨΥΧΕΤΕ ΠΟΤΕ.

Προτεινόμενο προφίλ

Αυτό το προφίλ χρησιμεύει ως σημείο εκκίνησης για
Βελτιστοποίηση διεργασιών με RMA-223.
Για να επιτευχθούν καλύτερα αποτελέσματα στην
για να επιτευχθεί ο σχηματισμός κοιλότητας ή το
Για να μειώσετε τον σχηματισμό ταφόπλακων, θα πρέπει
μια μεγαλύτερη ζώνη εμποτισμού (140–180
°C) για 60–90 δευτερόλεπτα με
Χρησιμοποιήστε μια φάση γρήγορης προθέρμανσης.
Εάν υπάρχει συγκόλληση

Απεμπλοκή: Σκεφτείτε να μειώσετε την
μέγιστη θερμοκρασία επανακυκλοφορίας ή
μείωση του χρόνου σε σχέση με το liquidus
σε <60 δευτερόλεπτα.

Προφίλ για κράματα Sn63 και Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Σουίτα 18, Ταχυδρομική Θυρίδα 989

Ντιπ Ρίβερ, Κονέκτικατ 06417 ΗΠΑ

Δωρεάν κλήση: 800.435.0317
Τηλέφωνο: 860.526.8300
Φαξ: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Μέτρια ενεργή πάστα συγκόλλησης κολοφωνίου

Φύλλο προϊόντος

Κύρια χαρακτηριστικά προϊόντος

Ταξινόμηση ροής n ROL0

Εξαιρετική ευκρίνεια εκτύπωσης

n Εξαιρετική διαβροχή στα περισσότερα φινιρίσματα σανίδας

n Χαμηλός σχηματισμός πόρων

n Μεγάλη διάρκεια ζωής

προτύπου Ευρύ παράθυρο διεργασίας

Συμμορφώνεται με το REACH

Συμβατό με τις παρεχόμενες κεφαλές εκτύπωσης n Διατίθεται

κόλλα συγκόλλησης για εκτύπωση και διανομή

Διαθέσιμα κράματα

	Θερμοκρασία °C	Θερμοκρασία °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Συσκευασία

φλιτζάνια των 500 γραμμαρίων

Γεμίσεις 700 γραμμαρίων

Σύριγγες των 35 ή 100 γραμμαρίων

Φυσίγγια ProFlow

Αποτελέσματα δοκιμών

Δοκιμή J-STD-004 ή άλλες απαιτήσεις (όπως αναφέρονται)	Απαίτηση δοκιμής	Αποτέλεσμα
Χάλκινος καθρέφτης	IPC-TM-650: 2.3.32	Λ: Καμία σημαντική ανακάλυψη
Διάβρωση	IPC-TM-650: 2.6.15	Λ: Καμία διάβρωση
Ποσοτικά αλογονίδια	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Ηλεκτροχημική μετανάστευση	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Μείωση κατά <1 δεκαετία (Ακαθάριστο)
Αντίσταση μόνωσης επιφάνειας 85°C, 85% σχετική υγρασία στις 168 ώρες	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (χωρίς καθαρισμό)
Τιμή κολλητικότητας	IPC-TM-650: 2.4.44	48 γρ.
Ιξώδες - Malcom στις 10 στροφές/25 ° C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Εκτύπωση: 200-275 Δοσολογία: 110-150
Οπτικός	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Καθαρό και δωρεάν από τις βροχοπτώσεις
Συμμόρφωση με τα Ορυκτά Συγκρούσεων	Σύμφωνα με τον Συνασπισμό για την Ιθαγένεια της Ηλεκτρονικής Βιομηχανίας (EICC)	
Συμμόρφωση με τον κανονισμό REACH	Άρθρα 33 και 67 του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 1907/2006	Δεν περιέχει καμία ουσία > 0,1% w/w που αναφέρεται ως SVHC ή του οποίου η χρήση σε υλικά συγκόλλησης είναι περιορισμένη.

Machine Translated by Google

RMA-223, Μέτρια ενεργή πάστα συγκόλλησης κολοφωνίου

Λειτουργία εκτυπωτή

Οι ακόλουθες είναι γενικές οδηγίες για τη βελτιστοποίηση του εκτυπωτή στένσιλ σας:
με RMA-223. Με βάση τις απαιτήσεις της διαδικασίας σας
ενδέχεται να χρειαστούν ορισμένες προσαρμογές.

Ταχύτητα εκτύπωσης: 25 - 100 mm/s

Πίεση μάκτρου: 70 – 250 g/cm μάκτρου

Σκούπισμα κάτω από το στένσιλ: Μία φορά κάθε 10-25 εκτυπώσεις
ή όπως απαιτείται

Διανομή σκόνης χαμηλού οξειδίου Amtech

Μέγεθος σε μικρά	Τύπος	Απαιτήσεις παιδικής χαράς
45-75μ	Τύπος 2	24 μίλια και περισσότερο
25-45μ	Τύπος 3	16 – 24 χιλιάδες
20-38μ	Τύπος-4	12 – 16 χιλιάδες
15-25μ	Τύπος-5	8-12 χιλιάδες
5-15μ	Τύπος-6	5-8 χιλιάδες
2-11μ	Τύπος-7	< 5 εκατομμύρια

Σημείωση: Οι τύποι 6 και 7 ενδέχεται να μην είναι διαθέσιμοι σε ορισμένα κράματα.
Άλλες διανομές σκόνης είναι διαθέσιμες κατόπιν αιτήματος.

Ζωή προτύπου

> 8 ώρες σε 30 – 45% σχετική υγρασία και 20 – 25 °C

~ 4 ώρες σε 45 – 75% σχετική υγρασία και 20 – 25 °C

Καθάρισμα

Το RMA-223 είναι μια ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης Rosin που μπορεί να είναι
αφήστε στον πίνακα σε πολλές συναρμολογήσεις SMT.
Σε εφαρμογές που απαιτούν καθαρισμό, το RMA-223 μπορεί να καθαριστεί
χρησιμοποιώντας προϊόντα αφαίρεσης υπολειμμάτων ροής όπως το Inventec Disper
607 α Διασπορά 610.

Αποθήκευση

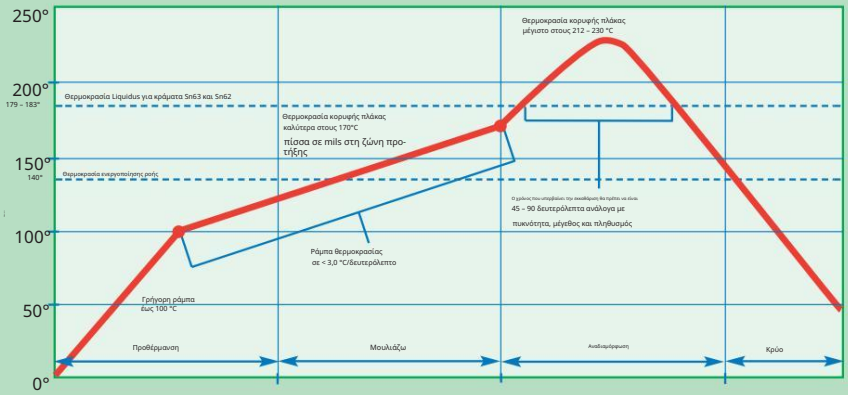
Η πάστα συγκόλλησης πρέπει να φυλάσσεται στους 3-8°C.
(37 – 46° ΣΤ) για να επιτευχθεί η μέγιστη διάρκεια ζωής στο ψυγείο έξι
μήνες. Η κλειστή πάστα συγκόλλησης φυλάσσεται σε θερμοκρασία δωματίου
θερμοκρασία, 25 °C (77 °F) έχει διάρκεια ζωής ένα μήνα. Σύριγγες και
Τα φυσίγγια πρέπει να αποθηκεύονται κάθετα στο ψυγείο με τον διανομέα
Αφήστε 4-8 ώρες για να σκληρύνει η πάστα συγκόλλησης.
έφτασε σε θερμοκρασία λειτουργίας 20–25 °C (68–77 °ΣΤ). Κατά τη διάρκεια
Διατηρήστε την πάστα συγκόλλησης ζεστή σε θερμοκρασία λειτουργίας
Κρατήστε το δοχείο της κόλλας συγκόλλησης κλειστό. ΠΟΤΕ μην ανοίγετε την κόλλα συγκόλλησης.
ΜΗΝ ΚΑΤΑΨΥΧΕΤΕ.

Προτεινόμενο προφίλ

Αυτό το προφίλ χρησιμεύει ως σημείο εκκίνησης
για βελτιστοποίηση διεργασιών χρησιμοποιώντας
RMA-223. Για καλύτερα αποτελέσματα
κατά την αφαίρεση κοιλοτήτων ή για τη μείωση
Όταν δημιουργείτε επιτύμβιες στήλες, σκεφτείτε να χρησιμοποιήσετε ένα μακρύτερο
ζώνη εμποτισμού (140 – 180 °C) κατά τη διάρκεια
60-90 δευτερόλεπτα με γρήγορη προθέρμανση.

Εάν υπάρχουν ενδείξεις συγκόλλησης
αφύγρανση, σκεφτείτε να μειώσετε τη μέγιστη
θερμοκρασία επανακυκλοφορίας ή μείωση του χρόνου
πάνω από το υγρό για <60 δευτερόλεπτα.

Προφίλ για κράματα Sn63 και Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Σουίτα 18, Ταχυδρομική Θυρίδα 989

Ντιπ Ρίβερ, Κονέκτικατ 06417 ΗΠΑ

Δωρεάν κλήση: 800.435.0317
Τηλέφωνο: 860.526.8300
Φαξ: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης με ροζίνη

Φύλλο προϊόντος

Κύρια χαρακτηριστικά προϊόντος

Ταξινόμηση ροής n ROL0

n Εξαιρετική ευκρίνεια εκτύπωσης

n Εξαιρετική διαβροχή στα περισσότερα φινιρίσματα σανίδας

n Χαμηλή πορώδες

n Μεγάλη διάρκεια ζωής

προτύπου Ευρύ παράθυρο διεργασίας

Σύμφωνα με τον κανονισμό REACH

n Συμβατό με τις παρεχόμενες κεφαλές εκτύπωσης n Διατίθεται

κόλλα συγκόλλησης για εκτύπωση και διανομή

Διαθέσιμα κράματα

Κράμα	Θερμοκρασία °C	Θερμοκρασία °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Συσκευασία

Βάζα των 500 γραμμαρίων

Φυσίγγια 700 γραμμαρίων

Σύριγγες των 35 ή 100 γραμμαρίων

Φυσίγγια ProFlow

Αποτελέσματα δοκιμών

Δοκιμή J-STD-004 ή άλλες απαιτήσεις (όπως καθορίζονται)	Αίτημα δοκιμής	Αποτέλεσμα
Χάλκινος καθρέφτης	IPC-TM-650: 2.3.32	Λ: Καμία σημαντική ανακάλυψη
Διάβρωση	IPC-TM-650: 2.6.15	Λ: Καμία διάβρωση
Ποσοτικά αλογονίδια	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Ηλεκτροχημική μετανάστευση	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Μείωση κατά <1 δεκαετία (Ακαθάριστο)
Αντίσταση μόνωσης επιφάνειας 85°C, 85% σχετική υγρασία στις 168 ώρες	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (χωρίς καθαρισμό)
Τιμή κολλητικότητας	IPC-TM-650: 2.4.44	48 γρ.
Ιξώδες - Malcom στις 10 στροφές/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Εκτύπωση: 200–275 Δοσολογία: 110-150
Οπτικός	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Καθαρό και δωρεάν από τις βροχοπτώσεις
Συμμόρφωση με τα Ορυκτά Συγκρούσεων	Σύμφωνα με τα άρθρα 33 και 67 του Συνασπισμού για την Ιθαγένεια της Ηλεκτρονικής	
Συμμόρφωση με τον κανονισμό REACH	Βιομηχανίας (EICC) του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 1907/2006	Δεν περιέχει καμία ουσία >0,1 % w/w που αναφέρεται ως SVHC ή του οποίου η χρήση σε υλικά συγκόλλησης είναι περιορισμένη.

Machine Translated by Google

RMA-223, ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης με ροζίνη

Λειτουργία εκτυπωτή

Οι ακόλουθες είναι γενικές οδηγίες για τη βελτιστοποίηση ενός εκτυπωτή στένσιλ με RMA-223. Με βάση τις απαιτήσεις της διαδικασίας σας, ενδέχεται να

ενδέχεται να χρειαστούν ορισμένες προσαρμογές.

Ταχύτητα εκτύπωσης: 25–100 mm/s

Πίεση μάκτρου: 70-250 g/cm μάκτρου

Σκούπισμα κάτω από το στένσιλ: Κάθε 10-25 εκτυπώσεις

ή όπως απαιτείται

Η ζωή ενός προτύπου

> 8 ώρες σε 30–45% σχετική υγρασία και 20–25°C

~ 4 ώρες σε 45–75% σχετική υγρασία και 20–25°C

Καθάρισμα

Το RMA-223 είναι μια ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης Rosin που μπορεί να παραμείνει πίνακας πινάκων για πολλές συνελεύσεις SMT.

Για εφαρμογές που απαιτούν καθαρισμό, το RMA-223 μπορεί να καθαριστεί με καθαριστικά υπολείμματα ροής όπως Inventec Disper 607 και Disper 610.

Διανομή σκονών Amtech χαμηλών οξειδίων

Μέγεθος μικρού	Τύπος	Απαιτήσεις παιδικής χαράς
45-75μ	Τύπος 2	24 μίλια ή περισσότερο
25-45μ	Τύπος-3	16–24 χιλιάδες
20-38μ	Τύπος 4	12–16 χιλιάδες
15-25μ	Τύπος-5	8-12 χιλιάδες
5-15μ	Τύπος-6	5-8 χιλιάδες
2-11μ	Τύπος-7	< 5 εκατομμύρια

Σημείωση: Οι τύποι 6 και 7 ενδέχεται να μην είναι διαθέσιμοι για ορισμένα κράματα. Άλλες διανομές σκόνης είναι διαθέσιμες κατόπιν αιτήματος.

Αποθήκευση

Η πάστα συγκόλλησης πρέπει να φυλάσσεται στους 3–8°C (37–46°F).

ΣΤ) για να επιτευχθεί μέγιστη διάρκεια ζωής έξι μηνών στο ψυγείο.

Η κλειστή πάστα συγκόλλησης φυλάσσεται σε θερμοκρασία δωματίου, 25°C

(77 °F) έχει διάρκεια ζωής ένα μήνα. Οι σύριγγες και τα φυσίγγια πρέπει να

φυλάσσεται κάθετα στο ψυγείο με το ακροφύσιο προς τα κάτω. Αφήστε

Ζεστάνετε την πάστα συγκόλλησης σε θερμοκρασία λειτουργίας 20–25 °C (68–77 °F) για 4–8 ώρες.

77 °ΣΤ). Ενώ θερμαίνετε την πάστα συγκόλλησης σε θερμοκρασία λειτουργίας, διατηρήστε

Κρατήστε το δοχείο της πάστας συγκόλλησης κλειστό. ΜΗΝ ΚΑΤΑΨΥΧΕΤΕ ΠΟΤΕ ΤΗΝ ΠΑΣΤΑ ΚΟΛΛΗΣΗΣ.

Προτεινόμενο προφίλ

Αυτό το προφίλ έχει σχεδιαστεί ως σημείο εκκίνησης για βελτιστοποίηση διεργασιών χρησιμοποιώντας RMA-223.

Για να επιτύχετε καλύτερα αποτελέσματα όταν

αφαίρεση κοιλοτήτων ή μείωση σχηματισμού

επιτύμβιες στήλες, σκεφτείτε να χρησιμοποιήσετε μια μεγαλύτερη ζώνη εμποτισμού

(140–180 °C) για 60–90 δευτερόλεπτα με

γρήγορη προθέρμανση.

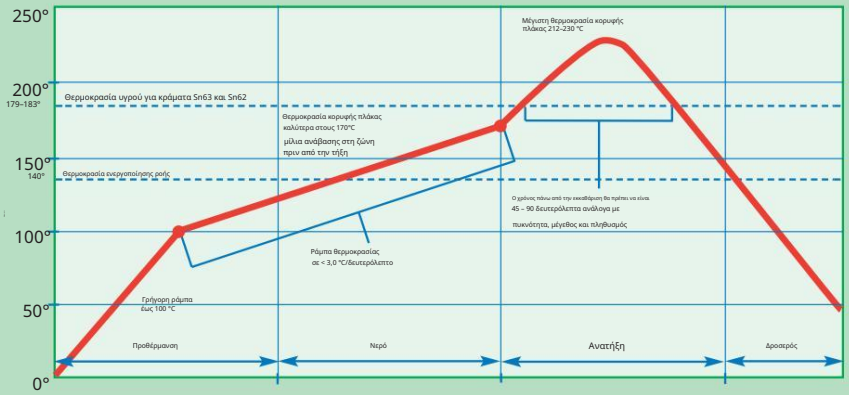
Εάν υπάρχουν σημάδια συγκόλλησης

αφύγρανση, σκεφτείτε να μειώσετε τη μέγιστη θερμοκρασία

επανατήξη ή μείωση του παραπάνω χρόνου

υγρό για <60 δευτερόλεπτα.

Προφίλ για κράματα Sn63 και Sn62



Αναθεωρήθηκε στις 9 Δεκεμβρίου 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Σουίτα 18, Ταχ. Θυρίδα 989

Ντιπ Ρίβερ, Κονέκτικατ 06417, Ηνωμένες Πολιτείες

Αριθμός χωρίς χρέωση: 800.435.0317
Τηλέφωνο: 860.526.8300

Φαξ: 860.526.8243

www.amtechsolder.com

RMA-223, ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης με ροζίνη

Φύλλο δεδομένων προϊόντος

Κύρια σημεία προϊόντος

n Ταξινόμηση ροής ROL0

Εξαιρετική ανάλυση εκτύπωσης

n Εξαιρετική διαβροχή στις περισσότερες επιφάνειες από χαρτόνι n Χαμηλή υγρασία

Μεγάλη διάρκεια ζωής του προτύπου

Ευρύ παράθυρο διεργασίας

REACH - συμμόρφωση

Συμβατό με σφραγισμένες κεφαλές εκτύπωσης

Διατίθεται κόλλα συγκόλλησης κατάλληλη για εκτύπωση και διανομή

Διαθέσιμα κράματα

	Θερμοκρασία	Θερμοκρασία °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Τύλιγμα

Βάζα των 500 γραμμαρίων

Φυσίγγια 700 γραμμαρίων

Σύριγγες των 35 ή 100 γραμμαρίων

Κασέτες ProFlow

Αποτελέσματα δοκιμών

Δοκιμή J-STD-004 ή άλλες απαιτήσεις (όπως περιγράφεται)	Απαίτηση δοκιμής	Αποτέλεσμα
Χάλκινος καθρέφτης	IPC-TM-650: 2.3.32	Λ: Καμία σημαντική ανακάλυψη
Διάβρωση	IPC-TM-650: 2.6.15	Λ: Καμία διάβρωση
Ποσοτικά αλογονίδια	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Ηλεκτροχημική μετανάστευση	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Μείωση <1 δεκαετίας (Δεν έχει καθαριστεί)
Αντίσταση μόνωσης επιφάνειας 85°C, 85% σχετική υγρασία για 168 ώρες	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (χωρίς καθαρισμό)
Τιμή πρόσφυσης	IPC-TM-650: 2.4.44	48 γρ.
Ιξώδες - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Εκτύπωση: 200-275 Δοσολογία: 110-150
Οπτικός	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Καθαρό και απαλλαγμένο από βροχοπτώσεις
Συμμόρφωση με τα Ορυκτά Συγκρούσεων	Ο Πολιτικός Συνασπισμός Βιομηχανίας Ηλεκτρονικών (EICC) συμμορφώνεται με τους κανονισμούς	
Συμμόρφωση με τον κανονισμό REACH	Άρθρα 33 και 67 του κανονισμού Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 1907/2006	Δεν περιέχει περισσότερο από 0,1% w/w βαθμός ιδιαίτερης ανησυχίας έχει καταχωρηστεί ως ουσία που προκαλεί πολύ μεγάλη ανησυχία (SVHC) ή υλικό που περιορίζεται στη χρήση σε συγκολλήσεις

Machine Translated by Google

RMA-223, ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης με ροζίνη

Λειτουργία εκτυπωτή

Παρακάτω παρατίθενται γενικές οδηγίες για τον εκτυπωτή προτύπων.
για βελτιστοποίηση με RMA-223. Το
υπόκειται σε ορισμένες τροποποιήσεις ανάλογα με τις απαιτήσεις της διαδικασίας
μπορεί να είναι απαραίτητο.

Ταχύτητα εκτύπωσης: 25-100 mm/s
Πίεση ξεφλουδίσματος: λεπίδα 70-250 g/cm
Διαγραφή κάτω από το πρότυπο: μία φορά κάθε 10-25 εκτυπώσεις,
ή όπως απαιτείται

Στένσιλ Ζωή

> 8 ώρες σε 30-45% σχετική υγρασία και 20-25° C
~ 4 ώρες σε 45-75% σχετική υγρασία και 20-25° C

Καθάρισμα

Το RMA-223 είναι μια ελαφρώς ενεργή ρητίνη συγκόλλησης που
για πολλά συγκροτήματα SMT μπορεί να παραμείνει στον πίνακα.
Για εφαρμογές που απαιτούν καθαρισμό, το καθαριστικό υπολειμμάτων ροής RMA-223
με προϊόντα αφαίρεσης όπως το Inventec Disper 607 και το Disper 610
μπορούν να καθαριστούν με προϊόντα.

Διανομή σκόνης χαμηλού οξειδίου Amtech

Μέγεθος μικρού	Τύπος	Απαιτήσεις μαθήματος
45-75μ	Τύπος 2	24 εκατομμύρια και άνω
25-45μ	Τύπος 3	16-24 εκατομμύρια
20-38μ	Τύπος 4	12-16 εκατομμύρια
15-25μ	Τύπος 5	8-12 εκατομμύρια
5-15μ	Τύπος 6	5-8 εκατομμύρια
2-11μ	Τύπος 7	< 5 εκατομμύρια

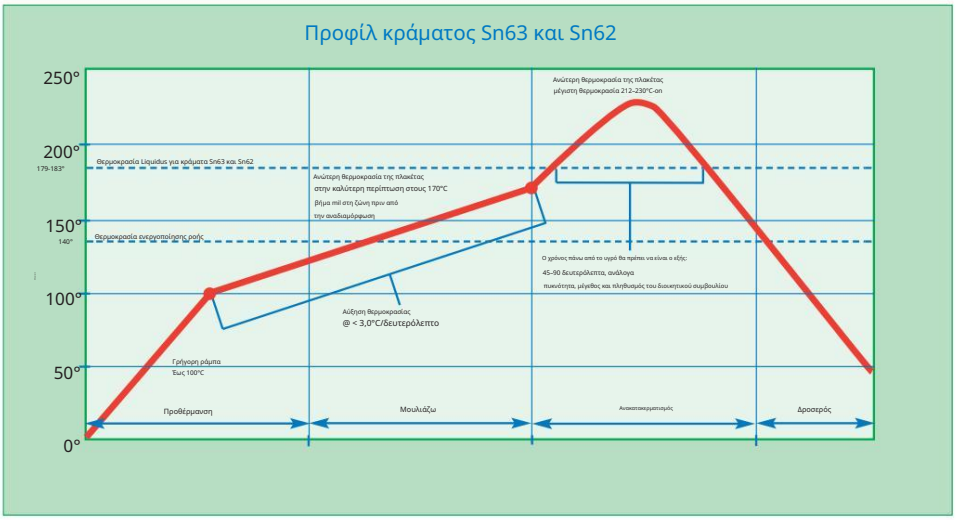
Σημείωση: Οι τύποι 6 και 7 ενδέχεται να μην είναι διαθέσιμοι σε ορισμένα κράματα.
Άλλες συσκευασίες σκόνης διατίθενται κατόπιν αιτήματος.

Αποθήκευση

Η πάστα συγκόλλησης πρέπει να διατηρείται στους 3-8°C (37-46° F) πρέπει να αποθηκεύεται μεταξύ
μέγιστη διάρκεια ζωής στο ψυγείο έξι μήνες
Η κλειστή πάστα συγκόλλησης μπορεί να αποθηκευτεί σε θερμοκρασία δωματίου, 25
° C-on (77 ° F) μπορεί να αποθηκευτεί για ένα μήνα. Σύριγγες και
Τα φυσίγγια πρέπει να αποθηκεύονται κάθετα με το ακροφύσιο χορήγησης στραμμένο προς τα κάτω.
στο ψυγείο. Αφήστε το για 4-8 ώρες μέχρι να πήξει η κόλλα
φτάνει σε θερμοκρασία λειτουργίας 20-25°C (68-77°F).
ενώ θερμαίνετε την πάστα συγκόλλησης σε θερμοκρασία λειτουργίας, κρατήστε
σφραγίστε το δοχείο της πάστας συγκόλλησης. ΜΗΝ ΚΑΤΑΨΥΧΕΤΕ ΠΟΤΕ ΤΟ
ΖΕΣΤΗ ΠΑΣΤΑ.

Προτεινόμενο προφίλ

Αυτό το προφίλ χρησιμεύει ως σημείο εκκίνησης για
Διεξήχθη με χρήση RMA-223
για βελτιστοποίηση διαδικασιών. Όσο το καλύτερο
για να επιτευχθούν αποτελέσματα,
με σχηματισμό κάδου ή σχηματισμό ταφόπλακας
μειώνοντάς το αξίζει περισσότερο
χρησιμοποιήστε ζώνη μούλιασμα (140-180 ° C)
60-90 δευτερόλεπτα, με γρήγορη φάση προθέρμανσης.
Εάν υπάρχουν σημάδια συγκόλλησης
Σε περίπτωση αφύγρανσης, ίσως αξίζει να
μείωση της μέγιστης αναπλήρωσης ροής
θερμοκρασία ή μειώστε τον χρόνο πάνω από το liquidus
σε <60 δευτερόλεπτα.



Machine Translated by Google

INVENTEC

Κεντρική Οδός 500, Διαμέρισμα 18 CP 989

Ντιπ Ρίβερ, Κονέκτικατ 06417 SUA

Αριθμός χωρίς χρέωση: 800.435.0317
Τηλέφωνο: 860.526.8300
Φαξ: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης με κολοφώνιο

Φύλλο δεδομένων προϊόντος

Κύρια χαρακτηριστικά προϊόντος

Ταξινόμηση ροής σε ROL0

Εξαιρετική ευκρίνεια εκτύπωσης

n Εξαιρετική διαβροχή στα περισσότερα πλακάκια n

Μειωμένος σχηματισμός κενών

Μεγάλη διάρκεια ζωής του προτύπου

n Ευρύ παράθυρο επεξεργασίας

Συμμορφώνεται με το REACH

Συμβατό με τις παρεχόμενες κεφαλές εκτύπωσης

Διατίθεται ποιοτική κόλλα συγκόλλησης για εκτύπωση και διανομή

Διαθέσιμα κράματα

Άλλοι	Θερμοκρασία	Θερμοκρασία °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ

Βάζα των 500 γραμμαρίων

Φυσίγγια 700 γραμμαρίων

Σύριγγες των 35 ή 100 γραμμαρίων
Casete ProFlow

Αποτελέσματα δοκιμών

Δοκιμή J-STD-004 ή άλλες απαιτήσεις (όπως αναφέρονται)	Απαίτηση δοκιμής	Αποτέλεσμα
Χάλκινος καθρέφτης	IPC-TM-650: 2.3.32	Λ: Καμία ανακάλυψη
Διάβρωση	IPC-TM-650: 2.6.15	Λ: Καμία διάβρωση
Ποσοτικά αλογόνα	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Ηλεκτροχημική μετανάστευση	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: μείωση <1 δεκαετία (Δεν γίνεται καθάρισμα)
Αντίσταση μόνωσης επιφάνειας 85°C, 85% σχετική υγρασία στις 168 ώρες	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (Χωρίς καθαρισμό)
Αξία πρόσδεσης	IPC-TM-650: 2.4.44	48 γρ.
Ιξώδες - Malcom στις 10 RPM/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Εκτύπωση: 200-275 Διανομή: 110-150
Οπτικός	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Καθαρό και δωρεάν από τις βροχοπτώσεις
Συμμόρφωση με τους κανονισμούς για τα ορυκτά που εμπλέκονται σε συγκρούσεις	Σύμφωνα με τον Συνασπισμό Ιθαγένειας για τη Βιομηχανία Ηλεκτρονικών (EICC)	
Συμμόρφωση με τον κανονισμό REACH	Άρθρα 33 και 67 του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 1907/2006	Δεν περιέχει >0,1% w/w ουσίες που αναφέρονται ως SVHC ή έχουν περιορισμένη χρήση σε κόλλες

Machine Translated by Google

RMA-223, ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης με κολοφώνιο

Λειτουργία εκτυπωτή

Οι ακόλουθες είναι γενικές οδηγίες για τη βελτιστοποίηση εκτυπωτή προτύπων με RMA-223. Είναι πιθανό ότι απαιτούνται ορισμένες προσαρμογές ανάλογα με τις απαιτήσεις της διαδικασίας σας.

Ταχύτητα εκτύπωσης: 25-100 mm/δευτ.

Πίεση σπάτουλας: 70-250 g/cm λεπίδας

Διαγραφή κάτω από το πρότυπο: Μία φορά κάθε 10-25 εκτυπώσεις, ή όπως απαιτείται

Διανομή σκόνης χαμηλού οξειδίου Amtech

Μέγεθος μικρού	Άκρο	Απαιτήσεις αγωνιστικού χώρου
45-75μ	Τύπος 2	24 εκατομμύρια και άνω
25-45μ	Τύπος 3	16-24 εκατομμύρια
20-38μ	Τύπος 4	12-16 εκατομμύρια
15-25μ	Τύπος 5	8-12 εκατομμύρια
5-15μ	Τύπος 6	5-8 εκατομμύρια
2-11μ	Τύπος 7	< 5 εκατομμύρια

Σημείωση: Οι τύποι 6 και 7 ενδέχεται να μην είναι διαθέσιμοι σε ορισμένα κράματα. Άλλες διανομές σκόνης είναι διαθέσιμες κατόπιν αιτήματος.

Διάρκεια ζωής προτύπου

> 8 ώρες σε 30-45% σχετική υγρασία και 20-25°C

~4 ώρες σε 45-75% σχετική υγρασία και 20-25°C

Καθάρισμα

Το RMA-223 είναι μια ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης με κολοφώνιο που μπορεί να είναι που έχει μείνει στον πίνακα για πολλές συναρμολογήσεις SMT.

Για εφαρμογές που απαιτούν καθαρισμό, το RMA-223 μπορεί να καθαριστεί χρησιμοποιώντας μέσα αφαίρεσης υπολειμμάτων ροής όπως Inventec Disper 607 και Disper 610.

Αποθήκευση

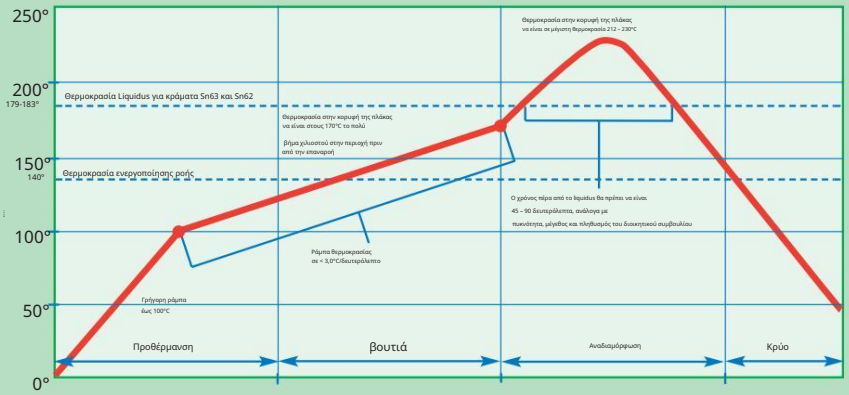
Η πάστα συγκόλλησης πρέπει να φυλάσσεται σε θερμοκρασία 3-8°C (37-46°F). ΣΤ) προκειμένου να επιτυγχάνει μέγιστη διάρκεια ζωής στο ψυγείο έξι μηνών. Η πάστα κλειστό, φυλάσσεται σε θερμοκρασία δωματίου, 25°C (77 °F), θα έχουν διάρκεια ζωής ενός μήνα. Σύριγγες και φυσίγγια θα πρέπει να φυλάσσεται κάθετα στο ψυγείο, με την άκρη δοσολογίας προς τα κάτω. Περιμένετε 4-8 ώρες για να φτάσει η κόλλα συγκόλλησης σε μια θερμοκρασία θερμοκρασία λειτουργίας 20-25°C (68-77°F). Κρατήστε το δοχείο της πάστας σφραγισμένη πάστα συγκόλλησης ενώ θερμαίνετε την πάστα συγκόλλησης σε θερμοκρασία λειτουργίας. ΠΟΤΕ ΜΗΝ ΚΑΤΑΨΥΧΕΤΕ ΤΗΝ ΠΩΛΗΜΕΝΗ ΠΑΣΤΑ.

Προτεινόμενο προφίλ

Αυτό το προφίλ έχει σχεδιαστεί για να χρησιμεύει ως σημείο εκκίνησης για βελτιστοποίηση διαδικασία χρησιμοποιώντας RMA-223. Για να να έχετε καλύτερα αποτελέσματα με το άδειασμα ή για για να μειώσετε τον σχηματισμό κενών, λάβετε υπόψη χρησιμοποιώντας μεγαλύτερη περιοχή μούλιασμα μακρύ (140-180 ° C) για 60-90 δευτερόλεπτα, με στάδιο ταχείας προθέρμανσης. Εάν υπάρχουν ενδείξεις κολλήματος

Για την αφύγρανση, λάβετε υπόψη μείωση της μέγιστης θερμοκρασίας παλινδρόμησης ή μειώστε τον χρόνο πάνω από το liquidus σε <60 δευτερόλεπτα.

Προφίλ για κράματα Sn63 και Sn62



Αναθεωρήθηκε στις 9 Δεκεμβρίου 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Σουίτα 18
Ταχυδρομική Θυρίδα 989

Ντιπ Ρίβερ, Κονέκτικατ 06417 ΗΠΑ

Δωρεάν κλήση: 800.435.0317
Τηλέφωνο: 860.526.8300
Φαξ: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης κολοφωνίου

Φύλλο δεδομένων προϊόντος

Κύρια σημεία προϊόντος

Ταξινόμηση ροής n ROL0

Εξαιρετική ανάλυση εκτύπωσης

n Εξαιρετική διαβροχή στις περισσότερες επιφάνειες πάνελ

n Χαμηλή παροχή

Μεγάλη διάρκεια ζωής στένσιλ

n Ευρύ παράθυρο διεργασίας

n Συμμορφώνεται με το πρότυπο REACH

n Συμβατό με τις παρεχόμενες κεφαλές εκτύπωσης n Διατίθεται

κόλλα συγκόλλησης για εκτύπωση και διανομή

Διαθέσιμα κράματα

Κράμα	Θερμοκρασία	Θερμοκρασία °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Συσκευασία

Βάζα των 500 γραμμαρίων

Φυσίγγια 700 γραμμαρίων

Σύριγγες των 35 ή 100 γραμμαρίων
Κασέτες ProFlow

Αποτελέσματα δοκιμών

Δοκιμή J-STD-004 ali άλλες απαιτήσεις (όπως αναφέρονται)	Αίτημα δοκιμής	Αποτέλεσμα
Χάλκινος καθρέφτης	IPC-TM-650: 2.3.32	Λ: Καμία σημαντική ανακάλυψη
Διάβρωση	IPC-TM-650: 2.6.15	Λ: Καμία διάβρωση
Ποσοτικά αλογονίδια	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Ηλεκτροχημική μετανάστευση	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec για <1 δεκαετία (Ακαθάριστο)
Αντίσταση μόνωσης επιφάνειας 85°C, 85% σχετική υγρασία στις 168 ώρες	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (χωρίς καθαρισμό)
Τιμή κολλητικότητας	IPC-TM-650: 2.4.44	48 γρ.
Ιξώδες - Malcom στις 10 στροφές/25 ° C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Εκτύπωση: 200–275 Δοσολογία: 110–150
Οπτικά	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Καθαρό και δωρεάν λόγω βροχόπτωσης
Συμμόρφωση με τα Ορυκτά Συγκρούσεων	Σύμφωνα με τον Συνασπισμό Πολιτών για τη Βιομηχανία Ηλεκτρονικών (EICC)	
Συμμόρφωση με τον κανονισμό REACH	Άρθρα 33 και 67 του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 1907/2006	Δεν περιέχει > 0,1% w/w ουσίας που αναφέρεται ως SVHC ή της οποίας η χρήση σε υλικά συγκόλλησης είναι περιορισμένη.

Machine Translated by Google

RMA-223, ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης κολοφωνίου

Λειτουργία εκτυπωτή

Οι ακόλουθες είναι γενικές οδηγίες για τη βελτιστοποίηση του εκτυπωτή στένσιλ σας με RMA-223. Ανάλογα με τις απαιτήσεις της διεργασίας σας, ενδέχεται να χρειαστούν ορισμένες προσαρμογές.

Ταχύτητα εκτύπωσης: 25–100 mm/s

Πίεση ξύστρας: λεπίδα 70–250 g/cm²

Σβήσιμο κάτω από το στένσιλ: Μία φορά κάθε 10-25 εκτυπώσεις αλλά αν χρειαστεί

Η ζωή ενός στένσιλ

> 8 ώρες σε 30–45% σχετική υγρασία και 20–25°C

~ 4 ώρες σε 45–75% σχετική υγρασία και 20–25°C

Καθάρισμα

Το RMA-223 είναι μια ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης με ροζίνη που μπορεί να αφεθεί στον πίνακα σε πολλές συναρμολογήσεις SMT.

Για εφαρμογές που απαιτούν καθαρισμό, το RMA-223 μπορεί να καθαριστεί με αφαίρεσης υπολειμμάτων ροής όπως το Inventec Disper 607 και Διασπορά 610.

Διανομή σκόνης χαμηλού οξειδίου Amtech

Μέγεθος μικρού	Τύπος	Απαιτήσεις παρουσίασης
45-75μ	Συμβουλή-2	24 μίλια και άνω
25-45μ	Συμβουλή-3	16–24 χιλιάδες
20-38μ	Συμβουλή-4	12–16 χιλιάδες
15-25μ	Συμβουλή-5	8–12 χιλιάδες
5-15μ	Συμβουλή-6	5–8 χιλιάδες
2-11μ	Συμβουλή-7	< 5 εκατομμύρια

Σημείωση: Οι τύποι 6 και 7 ενδέχεται να μην είναι διαθέσιμοι σε ορισμένα κράματα. Άλλες διανομές σκόνης είναι διαθέσιμες κατόπιν αιτήματος.

Αποθήκευση

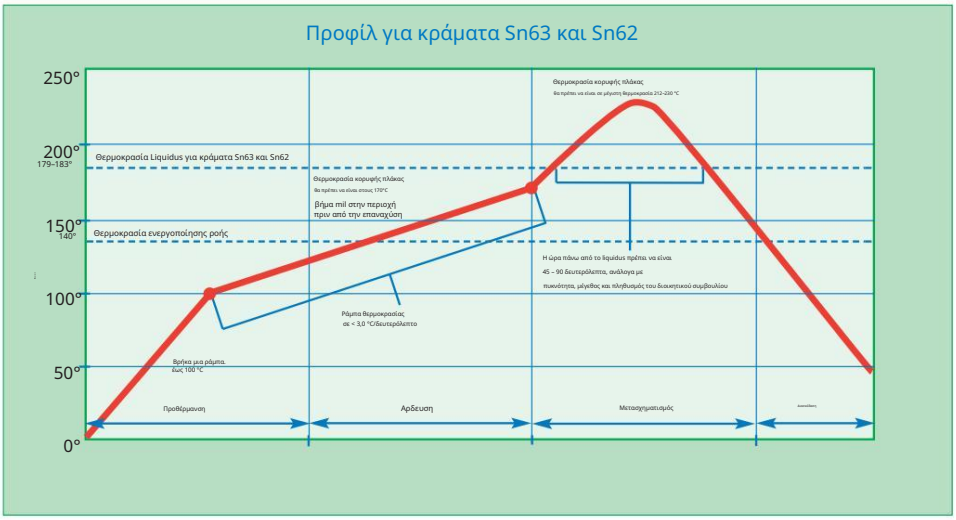
Η πάστα συγκόλλησης πρέπει να φυλάσσεται σε θερμοκρασία μεταξύ 3 σε 8°C (37–46°C) ΣΤ) για να διατηρηθεί η μεγαλύτερη διάρκεια ζωής στο ψυγείο έξι μήνες. Η κλειστή πάστα συγκόλλησης φυλάσσεται σε θερμοκρασία δωματίου θερμοκρασίες 25°C (77 °F), έχει διάρκεια ζωής ενός μηνός. Σύριγγες και Τα φυσίγγια πρέπει να αποθηκεύονται κάθετα σε ψυγείο με διανομέα Γυρίστε προς τα κάτω. Περιμένετε 4-8 ώρες για να φτάσει η κόλλα συγκόλλησης θερμοκρασία λειτουργίας 20–25°C (68–77°F). Δοχείο κολλητηριού Κρατήστε την πάστα καλυμμένη όσο τη θερμαίνετε σε θερμοκρασία λειτουργίας.

ΜΗΝ ΚΑΤΑΨΥΧΕΤΕ ΠΟΤΕ ΤΗΝ ΚΟΛΛΗΤΙΚΗ ΠΑΪΔΑ.

Προτεινόμενο προφίλ

Αυτό το προφίλ έχει σχεδιαστεί ως σημείο εκκίνησης για βελτιστοποίηση διεργασιών χρησιμοποιώντας RMA-223. Για την επίτευξη καλύτερων αποτελεσμάτων κατά την αφαίρεση των εκκρίσεων ή για τη μείωση συσσώρευση σκόνης, σκεφτείτε να χρησιμοποιήσετε μεγαλύτερης διάρκειας περιοχές εμποτισμού (140–180 °C) για 60–90 δευτερόλεπτα με γρήγορη φάση προθέρμανσης.

Εάν υπάρχουν ενδείξεις συγκόλλησης αφύγρανση, σκεφτείτε να μειώσετε τη μέγιστη θερμοκρασία επανακυκλοφορίας ή μείωση του χρόνου πάνω από το liquidus για <60 δευτερόλεπτα.



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Σουίτα 18
Ταχ. Θυρίδα 989
Ντιπ Ρίβερ, Κονέκτικατ 06417 ΗΠΑ

Αριθμός χωρίς χρέωση: 800.435.0317
Τηλέφωνο: 860.526.8300 Φαξ:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης με βάση το κολοφώνιο

Τεχνικές προδιαγραφές προϊόντος

Κύρια σημεία προϊόντος

n Ταξινόμηση Ροής ROL0

n Ορισμός της εξαιρετικής εντύπωσης

Εξαιρετική διαβροχή στα περισσότερα φινιρίσματα πάνελ . Χαμηλή σχηματισμός κενών

Μεγάλη διάρκεια ζωής στένσιλ

n Μεγάλο παράθυρο διεργασίας

Συμμορφώνεται με τον κανονισμό REACH

Συμβατό με τις εσώκλειστες κεφαλές εκτύπωσης

Διατίθεται υψηλής ποιότητας κόλλα συγκόλλησης για εκτύπωση και διανομή

Διαθέσιμα κράματα

Κράμα	Θερμοκρασία	Θερμοκρασία °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Συσκευασία

Βάζα των 500 γραμμαρίων

Φυσίγγια 700 γραμμαρίων

Σύριγγες των 35 ή 100 γραμμαρίων

Κασέτες ProFlow

Αποτελέσματα δοκιμών

Δοκιμή J-STD-004 ή άλλες απαιτήσεις (όπως υποδεικνύεται)	Απαίτηση δοκιμής	Αποτέλεσμα
Χάλκινος καθρέφτης	IPC-TM-650: 2.3.32	Λ: Καμία σημαντική ανακάλυψη
Διάβρωση	IPC-TM-650: 2.6.15	Λ: Καμία διάβρωση
Ποσοτικά αλογονίδια	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05 %
Ηλεκτροχημική μετανάστευση	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: πτώση < 1 δεκαετίας (Δεν έχει καθαριστεί)
Αντίσταση μόνωσης επιφάνειας 85°C, 85% σχετική υγρασία στις 168 ώρες	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (χωρίς καθαρισμό)
Αξία του συνημμένου	IPC-TM-650: 2.4.44	48 γρ.
Ιξώδες - Malcom στις 10 στροφές/25°C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Τιράζ: 200-275 Κατανομή: 110-150
Οπτικός	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Καθαρό και δωρεάν κατακρήμνιση
Συμμόρφωση με τους κανονισμούς για τα ορυκτά από εμπόλεμες περιοχές	Συμμορφώνεται με τον Συνασπισμό Πολιτών για την Ηλεκτρονική Βιομηχανία (EICC)	
Συμμόρφωση με τον κανονισμό REACH	Άρθρα 33 και 67 των κανονισμών (ΕΚ) αριθ. 1907/2006	Δεν περιέχει ουσίες > 0,1% κ.β. αναφέρεται ως SVHC ή των οποίων η χρήση είναι περιορισμένο σε υλικά συγκόλλησης

Machine Translated by Google

RMA-223, ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης με βάση το κολοφώνιο

Λειτουργία εκτυπωτή

Ακολουθούν ορισμένες γενικές συμβουλές για τη βελτιστοποίηση του εκτυπωτή στένσιλ με το RMA-223. Μερικοί Ενδέχεται να χρειαστούν προσαρμογές ανάλογα με τις απαιτήσεις της διαδικασίας σας.

Ταχύτητα αποτύπωσης: 25-100 mm/sec

Πίεση ξύστρας: 70-250 g/cm λεπίδας

Κάτω από το στένσιλ: μία φορά κάθε 10 έως 25 εκτυπώσεις, ή αν είναι απαραίτητο

Διανομή σκόνης χαμηλού οξειδίου Amtech

Μέγεθος μικρού	Κωνοειδής	Απαιτήσεις γηπέδου
45-75μ	Τύπος 2	24 εκατομμύρια και περισσότερα
25-45μ	Τύπος 3	16 έως 24 εκατομμύρια
20-38μ	Τύπος 4	12 έως 16 εκατομμύρια
15-25μ	Τύπος 5	8 έως 12 εκατομμύρια
5-15μ	Τύπος 6	5 έως 8 εκατομμύρια
2-11μ	Τύπος 7	< 5 εκατομμύρια

Σημείωση: Οι τύποι 6 και 7 ενδέχεται να μην είναι διαθέσιμοι σε ορισμένα κράματα. Άλλες διανομές σκόνης είναι διαθέσιμες κατόπιν αιτήματος.

Η ζωή σε στένσιλ

> 8 ώρες σε 30-45% σχετική υγρασία και 20-25°C

~ 4 ώρες σε 45-75% σχετική υγρασία και 20-25°C

Αποθήκευση

Η πάστα συγκόλλησης πρέπει να φυλάσσεται σε θερμοκρασία μεταξύ 3 και 8 °C (37 και 46 °F). για μέγιστη διάρκεια ζωής έξι μηνών στο ψυγείο. Μια κλειστή πάστα συγκόλλησης, αποθηκευμένη σε θερμοκρασία δωματίου (25°C), μπορεί να αποθηκευτεί για ένα μήνα. Οι σύριγγες και τα φυσίγγια πρέπει Θα πρέπει να φυλάσσονται όρθια στο ψυγείο, με την αναποδογυρισμένη πλευρά προς τα κάτω. Αφήστε 4 έως 8 ώρες για να φτάσει η πάστα συγκόλλησης σε θερμοκρασία λειτουργίας από 20 έως 25 °C (68 έως 77 °F). Κρατήστε το δοχείο της κόλλας συγκόλλησης κλειστό κατά τη θέρμανση Πάστα συγκόλλησης. ΜΗΝ ΚΑΤΑΨΥΧΕΤΕ ΠΟΤΕ ΤΗΝ ΠΑΣΤΑ ΚΟΛΛΗΣΗΣ.

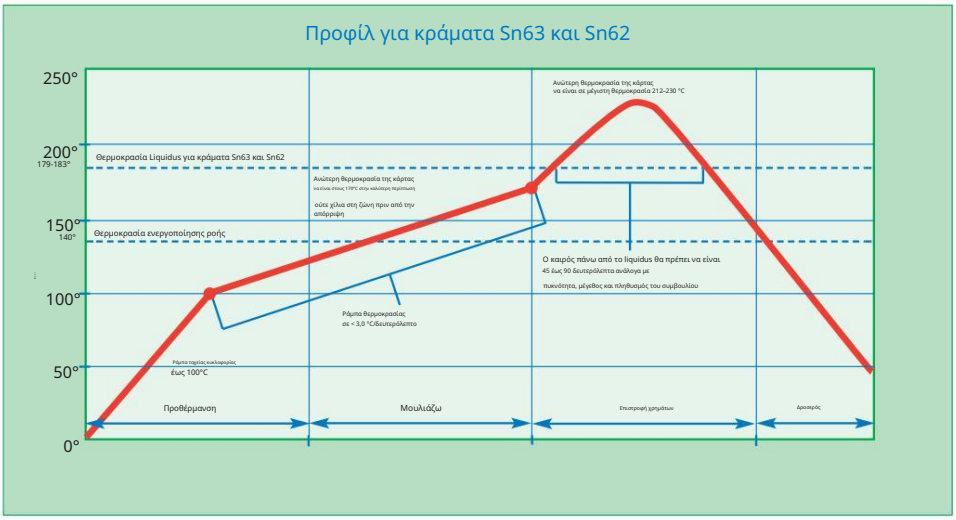
Καθάρισμα

Το RMA-223 είναι μια ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης με βάση το κολοφώνιο το οποίο μπορεί να παραμείνει στην πλακέτα για πολλές συναρμολογήσεις SMT. Για εφαρμογές που απαιτούν καθαρισμό, το RMA-223 μπορεί να καθαρίζονται με προϊόντα αφαίρεσης υπολειμμάτων ροής όπως το Inventec Διασπορά 607 και Διασπορά 610.

Προτεινόμενο προφίλ

Αυτό το προφίλ έχει σχεδιαστεί για να χρησιμεύει ως σημείο ξεκινώντας με τη βελτιστοποίηση της διαδικασίας με το RMA-223. Για καλύτερα αποτελέσματα όσον αφορά το κενό ή τη μείωση της επίδρασης του αποσύνθεση, σκεφτείτε να χρησιμοποιήσετε μια περιοχή Μεγαλύτερος χρόνος μούλιασμα (140-180 °C) για 60 έως 90 δευτερόλεπτα, με μια φάση γρήγορη προθέρμανση.
Εάν υπάρχουν ίχνη συγκόλλησης

Για να ξεφορμάρετε, σκεφτείτε να μειώσετε τη θερμοκρασία. μέγιστη αναπλήρωση ή μείωση της χρόνος πάνω από το liquidus < 60 δευτερόλεπτα.



Αναθεωρήθηκε στις 9 Δεκεμβρίου 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

Κεντρική Οδός 500, Διαμέρισμα 18
Ταχυδρομική Θυρίδα 989

Ντιπ Ρίβερ, Κονέκτικατ 06417, ΗΠΑ

Αριθμός χωρίς χρέωση: 800.435.0317
Τηλέφωνο: 860.526.8300
Φαξ: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης με βάση το κολοφώνιο

Φύλλο δεδομένων προϊόντος

Βασικά χαρακτηριστικά προϊόντος

Ταξινόμηση ροής ROL0

Εξαιρετική ευκρίνεια εκτύπωσης

n Εξαιρετική διαβροχή στα περισσότερα φινιρίσματα σανίδων n

Χαμηλός σχηματισμός κενών

Μεγάλη διάρκεια ζωής του προτύπου

Ευρύ παράθυρο διεργασίας

Συμμορφώνεται με το REACH

Συμβατό με τις παρεχόμενες κεφαλές εκτύπωσης

n Διατίθεται ποιοτική πάστα συγκόλλησης για εκτύπωση και εφαρμογή

Διαθέσιμα κράματα

Κράμα	Θερμοκρασία	Θερμοκρασία °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Συσκευασία

Βάζα των 500 γραμμαρίων

Φυσίγγια 700 γραμμαρίων

Σύριγγες 35 ή 100 γραμμαρίων
Κασέτες ProFlow

Αποτελέσματα δοκιμών

Δοκιμή J-STD-004 ή άλλες απαιτήσεις (όπως καθορίζονται)	Αίτημα δοκιμής	Αποτέλεσμα
Χάλκινος καθρέφτης	IPC-TM-650: 2.3.32	Λ: Καμία σημαντική ανακάλυψη
Διάβρωση	IPC-TM-650: 2.6.15	Λ: Καμία διάβρωση
Ποσοτικά αλογονίδια	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Ηλεκτροχημική μετανάστευση	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Μείωση σε <1 δεκαετία (Δεν έχει καθαριστεί)
Αντίσταση μόνωσης επιφάνειας 85 ° C, 85% σχετική υγρασία @ 168 ώρες	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (χωρίς καθαρισμό)
Τιμή κολλητικότητας	IPC-TM-650: 2.4.44	48 γρ.
Ιξώδες - Malcom @ 10 RPM/25 ° C (x10^3 mPa/s) - Sn63/ Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Εκτύπωση: 200-275 Δοσολογία: 110-150
Οπτικά	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Καθαρό και δωρεάν από τις βροχοπτώσεις
Συμμόρφωση με τα Ορυκτά Συγκρούσεων	Σύμφωνα με τον Συνασπισμό Πολιτικών Δικαιωμάτων της Ηλεκτρονικής Βιομηχανίας (EICC)	
Συμμόρφωση με τον κανονισμό REACH	Άρθρα 33 και 67 του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 1907/2006	Δεν περιέχει ουσίες >0,1% κ.β. τα οποία αναφέρονται ως SVHC ή η χρήση τους σε υλικά συγκόλλησης περιορίζεται

Machine Translated by Google

RMA-223, ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης με βάση το κολοφώνιο

Λειτουργία εκτυπωτή

Οι ακόλουθες είναι γενικές οδηγίες για τη βελτιστοποίηση ενός εκτυπωτή dot matrix με RMA-223. Ενδέχεται να γίνουν ορισμένες προσαρμογές με βάση τις ανάγκες σας. απαιτήσεις διαδικασίας.

Ταχύτητα εκτύπωσης: 25-100 mm/s

Πίεση σπάτουλας από καουτσούκ: σπάτουλα 70-250 g/cm²

Σβήσιμο κάτω από το πρότυπο: Μία φορά κάθε 10-25 εκτυπώσεις, ή όπως απαιτείται

Η ζωή ενός προτύπου

> 8 ώρες σε 30-45% σχετική υγρασία και 20-25°C

~ 4 ώρες σε 45-75% σχετική υγρασία και 20-25 °C

Καθάρισμα

Το RMA-223 είναι μια ελαφρώς ενεργή πάστα συγκόλλησης με κολοφώνιο που μπορεί να είναι αφήστε το στον πίνακα για πολλές συναρμολογήσεις SMT.

Για εφαρμογές που απαιτούν καθαρισμό, το RMA-223 μπορεί να καθαριστεί με προϊόντα αφαίρεσης υπολειμμάτων ροής όπως το Inventec Διασπορά 607 i Διασπορά 610.

Διανομή σκόνης χαμηλών οξειδίων της Amtech

Μέγεθος μικρού	Ακρο	Απαιτήσεις παρουσίασης
45-75μ	Συμβουλή-2	24 εκατομμύρια και άνω
25-45μ	Συμβουλή-3	16-24 χιλιάδες
20-38μ	Συμβουλή-4	12-16 χιλιάδες
15-25μ	Συμβουλή-5	8-12 χιλιάδες
5-15μ	Συμβουλή-6	5-8 χιλιάδες
2-11μ	Συμβουλή-7	< 5 εκατομμύρια

Σημείωση: Οι τύποι 6 και 7 ενδέχεται να μην είναι διαθέσιμοι σε ορισμένα κράματα. Άλλες διανομές σκόνης είναι διαθέσιμες κατόπιν αιτήματος.

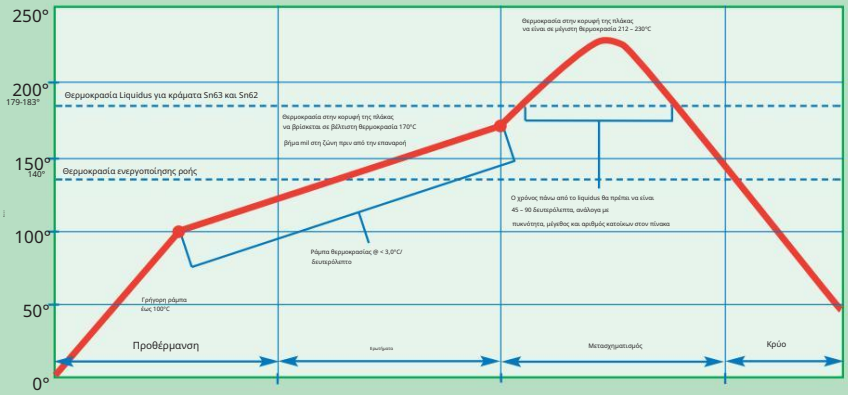
Αποθήκευση

Η πάστα συγκόλλησης πρέπει να φυλάσσεται σε θερμοκρασία 3-8°C (37-46°F). ΣΤ) για να επιτευχθεί μέγιστη διάρκεια ζωής στο ψυγείο έξι μήνες. Η κλειστή πάστα συγκόλλησης φυλάσσεται σε θερμοκρασία δωματίου θερμοκρασίες, 25 °C (77 °F) θα έχουν διάρκεια ζωής ενός μήνα. Οι σύριγγες και τα φυσίγγια πρέπει να φυλάσσονται όρθια στο ψυγείο με την άκρη για μειώστε τη δόση. Αφήστε το για 4-8 ώρες για να φουσκώσει η πάστα συγκόλλησης. φτάσει σε θερμοκρασία λειτουργίας 20-25°C (68-77°F). Διατηρήστε το δοχείο της κόλλας συγκόλλησης είναι κλειστό κατά τη θέρμανση της κόλλας συγκόλλησης θερμοκρασία λειτουργίας. ΜΗΝ ΚΑΤΑΨΥΧΕΤΕ ΠΟΤΕ ΤΗΝ ΚΟΛΛΗΤΙΚΗ ΠΑΪΔΑ.

Προτεινόμενο προφίλ

Αυτό το προφίλ έχει σχεδιαστεί ως σημείο εκκίνησης για βελτιστοποίηση διεργασιών χρησιμοποιώντας RMA-223. Για να επιτευχθούν καλύτερα αποτελέσματα με αφαιρώντας κοιλότητες ή μειώνοντας συσσώρευση αλάτων, σκεφτείτε να χρησιμοποιήσετε μεγαλύτερες ζώνες μούλιασμα (140-180 ° C) για 60-90 δευτερόλεπτα, με γρήγορο με προθέρμανση.
Εάν υπάρχουν ενδείξεις συγκόλλησης αφύγρανση, σκεφτείτε να μειώσετε την κορυφή θερμοκρασία επανακυκλοφορίας ή μείωση χρόνος πάνω από το liquidus σε <60 δευτερόλεπτα.

Προφίλ για κράματα Sn63 και Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Σουίτα 18
Ταχυδρομική Θυρίδα 989
Ντιπ Ρίβερ, Κονέκτικατ 06417 ΗΠΑ

Δωρεάν κλήση: 800.435.0317
Τηλέφωνο: 860.526.8300
Φαξ: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Κόλλα συγκόλλησης με ήπια ενεργή ρητίνη Rosin

Φύλλο Δεδομένων Προϊόντος

Κύρια σημεία προϊόντος

- Ταξινόμηση ροής ROL0
- Εξαιρετική ευκρίνεια εκτύπωσης
- Εξαιρετική διαβροχή στα περισσότερα φινιρίσματα σανίδας
- Χαμηλή διαβροχή
- Μεγάλη διάρκεια ζωής στένσιλ
- Ευρύ παράθυρο διεργασίας
- Συμμορφώνεται με το πρότυπο REACH

Συμβατό με τις εσώκλειστες κεφαλές εκτύπωσης

Διατίθεται πάστα συγκόλλησης ποιότητας εκτύπωσης και διανομής

Διαθέσιμα κράματα

Κράμα	Θερμοκρασία	Θερμοκρασία °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Συσκευασία

Βάζα των 500 γραμμαρίων

Φυσίγγια 700 γραμμαρίων

Σύριγγες των 35 ή 100 γραμμαρίων

Κασέτες ProFlow

Αποτελέσματα δοκιμών

Δοκιμή J-STD-004 ή άλλες απαιτήσεις (όπως αναφέρονται)	Απαίτηση δοκιμής	Αποτέλεσμα
Χάλκινος καθρέφτης	IPC-TM-650: 2.3.32	Λ: Καμία σημαντική ανακάλυψη
Διάβρωση	IPC-TM-650: 2.6.15	Λ: Καμία διάβρωση
Ποσοτικά αλογονίδια	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Ηλεκτροχημική Μετανάστευση	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 δεκαετία πτώσης (Χωρίς καθάρισμα)
Αντίσταση μόνωσης επιφάνειας 85 o C, 85% σχετική υγρασία @ 168 ώρες	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (Χωρίς καθαρισμό)
Αξία πρόσδεσης	IPC-TM-650: 2.4.44	48 γρ.
Ιξώδες - Malcom @ 10 RPM/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Εκτύπωση: 200-275 Χορήγηση: 110-150
Οπτικός	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Καθαρό και δωρεάν από τις βροχοπτώσεις
Συμμόρφωση με τα Ορυκτά Συγκρούσεων	Συμμόρφωση με τον Συνασπισμό Ηθαγένειας Ηλεκτρονικής Βιομηχανίας (EICC)	
Συμμόρφωση με τον κανονισμό REACH	Άρθρα 33 και 67 του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 1907/2006	Δεν περιέχει ουσία >0,1% w/w που να αναφέρεται ως SVHC ή να έχει περιορισμένη χρήση σε υλικά συγκόλλησης.

Machine Translated by Google

RMA-223, Κόλλα συγκόλλησης με ήπια ενεργή ρητίνη Rosin

Λειτουργία εκτυπωτή

Ακολουθούν γενικές οδηγίες για τη βελτιστοποίηση του εκτυπωτή στένσιλ με το RMA-223. Ενδέχεται να χρειαστούν ορισμένες προσαρμογές ανάλογα με τις απαιτήσεις της διεργασίας σας.

Ταχύτητα εκτύπωσης: 25-100 mm/δευτ.

Πίεση λάμας: 70-250g/cm λεπίδας

Κάτω από το στένσιλ: Μία φορά κάθε 10-25 εκτυπώσεις, ή όπως απαιτείται

Διανομή σκόνης χαμηλού οξειδίου Amtech

Μέγεθος Μικρού	Τύπος	Απαιτήσεις γητέδου
45-75μ	Τύπος-2	24 εκατομμύρια και άνω
25-45μ	Τύπος-3	16-24 εκατομμύρια
20-38μ	Τύπος-4	12-16 εκατομμύρια
15-25μ	Τύπος-5	8-12 εκατομμύρια
5-15μ	Τύπος-6	5-8 εκατομμύρια
2-11μ	Τύπος-7	< 5 εκατομμύρια

Σημείωση: Οι τύποι 6 και 7 ενδέχεται να μην είναι διαθέσιμοι σε ορισμένα κράματα. Άλλες διανομές σκόνης είναι διαθέσιμες κατόπιν αιτήματος.

Στένσιλ Ζωή

> 8 ώρες @ 30-45% σχετική υγρασία και 20-25 o C

~ 4 ώρες @ 45-75% σχετική υγρασία και 20-25 o C

Καθάρισμα

Το RMA-223 είναι μια πάστα συγκόλλησης Rosin Mildly Active που μπορεί να παραμείνει στην πλακέτα για πολλά συγκροτήματα SMT.

Για εφαρμογές που απαιτούν καθαρισμό, το RMA-223 μπορεί να καθαριστεί χρησιμοποιώντας προϊόντα αφαίρεσης υπολειμμάτων ροής όπως το Inventec Disper 607 και Disper 610.

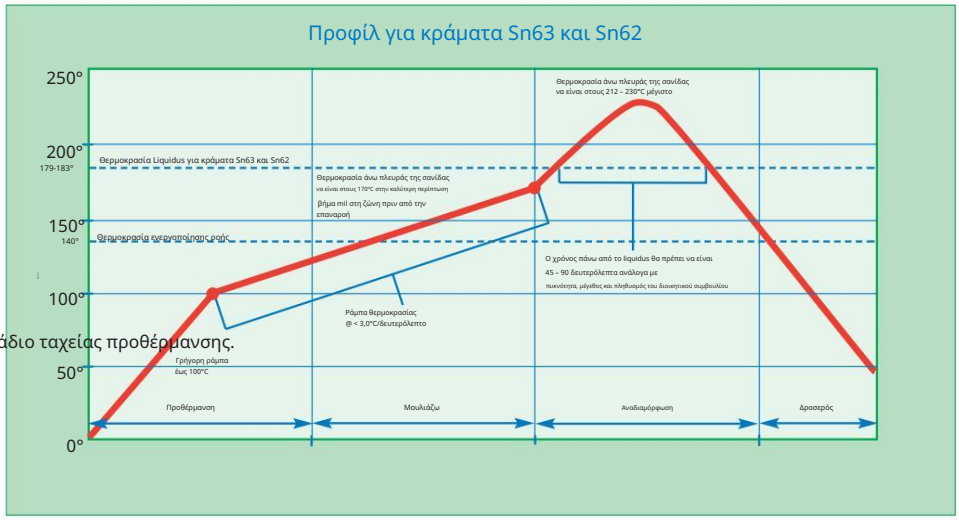
Αποθήκευση

Η πάστα συγκόλλησης πρέπει να φυλάσσεται σε θερμοκρασία 3-8 ° F) για μέγιστη διάρκεια ζωής στο ψυγείο, έξι μήνες. Η κλειστή πάστα C (37-46 ° συγκόλλησης που φυλάσσεται σε θερμοκρασία δωματίου, στους 25 ° C (77 ° F) έχει διάρκεια ζωής ενός μήνα. Οι σύριγγες και τα φυσίγγια πρέπει να φυλάσσονται κάθετα στο ψυγείο με το άκρο διανομής προς τα κάτω. Αφήστε 4-8 ώρες για να φτάσει η πάστα συγκόλλησης σε θερμοκρασία λειτουργίας 20-25 ° C (68-77 ° F). Διατηρήστε το δοχείο της πάστας συγκόλλησης σφραγισμένο ενώ θερμαίνετε την πάστα συγκόλλησης σε θερμοκρασία λειτουργίας. ΠΟΤΕ ΜΗΝ ΚΑΤΑΨΥΧΕΤΕ ΤΗΝ ΠΑΣΤΑ ΚΟΛΛΗΣΗΣ.

Προτεινόμενο προφίλ

Αυτό το προφίλ έχει σχεδιαστεί για να χρησιμεύσει ως σημείο εκκίνησης για τη βελτιστοποίηση της διαδικασίας χρησιμοποιώντας το RMA-223. Για να επιτύχετε καλύτερα αποτελέσματα με την κενοποίηση ή για να μειώσετε την αστοχία, εξετάστε το ενδεχόμενο χρήσης μιας μεγαλύτερης ζώνης εμποτισμού (140-180 o C) για 60-90 δευτερόλεπτα, με στάδιο ταχείας προθέρμανσης.

Εάν υπάρχουν ενδείξεις συγκόλλησης για την απούγκρασση, εξετάστε το ενδεχόμενο μείωσης της μέγιστης θερμοκρασίας επαναρροής ή μειώστε τον χρόνο πάνω από το liquidus σε <60 δευτερόλεπτα.



Machine Translated by Google

INVENTEC

Κεντρική Οδός 500, Διαμέρισμα 18
Ταχυδρομική Θυρίδα 989

Ντιπ Ρίβερ, Κονέκτικατ 06417 ΗΠΑ

Αριθμός χωρίς χρέωση: 800.435.0317
Τηλέφωνο: 860.526.8300
Φαξ: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, ζυμαρικά λουτοβνίτσα Ρωμόνη Ήπια Ενεργή

Φύλλο δεδομένων προϊόντος

Βασικά χαρακτηριστικά προϊόντος

n Ταξινόμηση ροής ROL0

n Εξαιρετική ανάλυση εκτύπωσης

n Εξαιρετική διαβροχή των περισσότερων φινιρισμάτων σανίδας n Χαμηλή συσσώρευση

κενοί χώροι

n Μεγάλη διάρκεια ζωής του προτύπου

n Ευρύ παράθυρο διεργασίας

n Συμμόρφωση με τον κανονισμό REACH

Συμβατό με κλειστές κεφαλές εκτύπωσης

n Διατίθεται εκτυπώσιμη και αναλώσιμη κόλλα συγκόλλησης

Διαθέσιμα κράματα

Στάση	Θερμοκρασία	Θερμοκρασία °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Συσκευασία

Βάζα των 500 γραμμαρίων

Φυσίγγια 700 γραμμαρίων

Σύριγγες 35 ή 100 γραμμαρίων

Κασέτες ProFlow

Αποτελέσματα δοκιμών

Δοκιμή J-STD-004 ή άλλες απαιτήσεις (όπως καθορίζονται)	Απαιτήσεις δοκιμών	Αποτέλεσμα
Χάλκινος καθρέφτης	IPC-TM-650: 2.3.32	Λ: Καμία σημαντική ανακάλυψη
Διάβρωση	IPC-TM-650: 2.6.15	Λ: Καμία διάβρωση
Ποσοτικά αλογονίδια	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Δ: <0,05%
Ηλεκτροχημική μετανάστευση	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 δεκαετία του φτυαριού μου (Ακαθάριστο)
Αντίσταση μόνωσης επιφάνειας 85 ο C, 85% σχετική υγρασία μετά από 168 ώρες	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (χωρίς καθαρισμό)
Αξία δίσκου	IPC-TM-650: 2.4.44	48 γρ.
Ιξώδες - Malcom @ 10 στροφές/25 ο C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Εκτύπωση: 200-275 Δοσολογία: 110-150
Οπτικός	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Καθαρό και δωρεάν από ατμοσφαιρικές βροχοπτώσεις
Συμμόρφωση με τα Ορυκτά Συγκρούσεων	Συμμόρφωση με τον Συνασπισμό Πολιτών Ηλεκτρονικής Βιομηχανίας (EICC)	
Συμμόρφωση με τον κανονισμό REACH	Άρθρα 33 και 67 του Κανονισμού (ΕΚ) αρ. 1907/2006	Δεν περιέχει ουσίες >0,1% κ.β. στην οποία αναφέρεται ως SVHC ή των οποίων η χρήση σε υλικά συγκόλλησης είναι περιορισμένη

Machine Translated by Google

RMA-223, ζυμαρικά λουτοβνίτσα Ρωμόνη Ήπια Ενεργή

Λειτουργία εκτυπωτή

Παρακάτω παρατίθενται ορισμένες γενικές οδηγίες βελτιστοποίησης.
εκτυπωτή στένσιλ με RMA-223. Ανάλογα με
απαιτήσεις της διαδικασίας, ενδέχεται να χρειαστούν ορισμένες τροποποιήσεις.

Ταχύτητα εκτύπωσης: 25-100 mm/δευτ.
Πίεση σπάτουλας: 70-250 g/cm λεπίδας
Καθαρισμός κάτω από το στένσιλ: Μία φορά κάθε 10-25 εκτυπώσεις,
ή όπως απαιτείται

Διανομή σκόνης χαμηλού οξειδίου Amtech

Μέγεθος μικρού	Τύπος	Απαιτήσεις γηπέδου
45-75μ	Τύπος 2	24 εκατομμύρια και περισσότερα
25-45μ	Τύπος 3	16-24 χιλιάδες
20-38μ	Τύπος 4	12-16 χιλιάδες
15-25μ	Τύπος 5	8-12 χιλιάδες
5-15μ	Τύπος-6	5-8 χιλιάδες
2-11μ	Τύπος-7	< 5 εκατομμύρια

Σημείωση: Οι τύποι κραμάτων 6 και 7 ενδέχεται να μην είναι διαθέσιμοι για ορισμένα κράματα.
Άλλες διανομές σκόνης είναι διαθέσιμες κατόπιν αιτήματος.

Μια στερεοτυπική ζωή

> 8 ώρες σε 30-45% σχετική υγρασία και 20-25°C
~4 ώρες σε 45-75% σχετική υγρασία και 20-25°C

Καθάρισμα

Το RMA-223 είναι μια πάστα συγκόλλησης Rosin Mildly Active που μπορεί να είναι
αριστερά στην πλακέτα για πολλαπλή συναρμολόγηση SMT.
Για εφαρμογές που απαιτούν καθαρισμό, το RMA-223 μπορεί να
καθαρίστε με μέσα αφαίρεσης υπολειμμάτων ροής,
όπως το Inventec Disper 607 και το Disper 610.

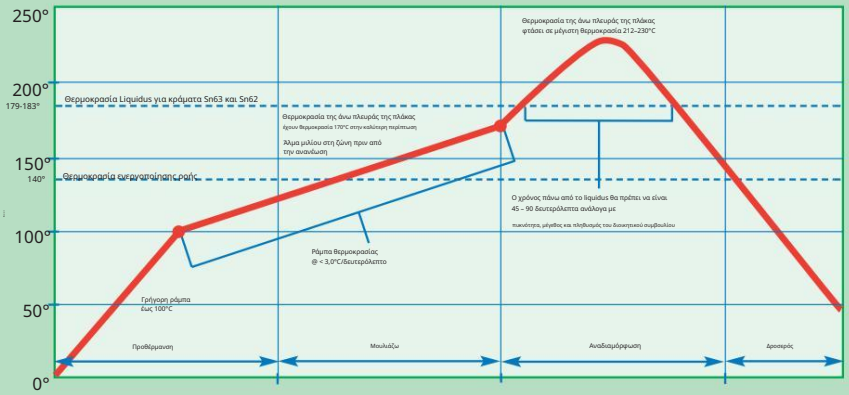
Αποθήκευση

Η πάστα συγκόλλησης πρέπει να φυλάσσεται σε θερμοκρασία 3-8 ° C
(37-46° ΣΤ) για να επιτευχθεί η μέγιστη διάρκεια ζωής στο
ψυγείο για έξι μήνες. Μη ανοιγμένη πάστα συγκόλλησης
φυλάσσεται σε θερμοκρασία δωματίου, 25°C (77 °Φ) θα είναι
Είχε διάρκεια ζωής ενός μήνα. Σύριγγες και φυσίγγια
πρέπει να φυλάσσεται στο ψυγείο σε όρθια θέση, με την άκρη προς τα πάνω
με το ακροφύσιο δοσομέτρησης στραμμένο προς τα κάτω. Περιμένετε 4-8 ώρες για να πήξει η πάστα.
το κολλητήρι φτάνει σε θερμοκρασία λειτουργίας 20-25°C (68-77°F). Το δοχείο
με την πάστα συγκόλλησης πρέπει να είναι ερμητικά κλειστή κατά τη διάρκεια
θέρμανση της πάστας σε θερμοκρασία λειτουργίας. ΜΗΝ ΚΑΤΑΨΥΧΕΤΕ ΠΟΤΕ
ΤΗΝ ΠΟΛΤΑ ΚΟΛΛΗΣΗΣ.

Προτεινόμενο προφίλ

Αυτό το προφίλ προορίζεται να χρησιμεύσει ως σημείο εκκίνησης για
βελτιστοποίηση διεργασιών χρησιμοποιώντας
RMA-223. Για καλύτερα αποτελέσματα σε
το εύρος της δημιουργίας κενών χώρων ή
περιορίζουν τον σχηματισμό αποθέσεων ταφόπλακων,
θα πρέπει να λαμβάνεται υπόψη η παρατεταμένη χρήση
ζώνες εμποτισμού (140–180 ° C) για 60–90
δευτερόλεπτα με γρήγορη προθέρμανση.
Εάν υπάρχουν ίχνη συγκόλλησης
για αφύγρανση, σκεφτείτε να μειώσετε
μέγιστη θερμοκρασία ροής ή
μείωση του χρόνου πάνω από τη θερμοκρασία liquidus
κάντε <60 δευτερόλεπτα.

Προφίλ για κράματα Sn63 και Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEK

500 Main Street, Σουίτα 18
Ταχυδρομική Θυρίδα 989

Ντιπ Ρίβερ, Κονέκτικατ 06417 ΗΠΑ

Δωρεάν κλήση: 800.435.0317 Τηλέφωνο:
860.526.8300
Φαξ: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Πάστα συγκόλλησης με βάση το κολοφώνιο χαμηλής αντιδραστικότητας

Φύλλο δεδομένων προϊόντος

Κύρια σημεία προϊόντος

Ταξινόμηση ροής n ROL0

n Εξαιρετική ανάλυση εκτύπωσης

n Εξαιρετική διαβροχή στους περισσότερους τύπους επιφανειών σανίδας n

Χαμηλή σπηλαίωση

n Μεγάλη διάρκεια ζωής του προτύπου

n Ευρύ παράθυρο διεργασίας

Συμμορφώνεται με το REACH

Συμβατό με τις παρεχόμενες κεφαλές εκτύπωσης

Διατίθεται πάστα συγκόλλησης ποιότητας εκτύπωσης και διανομής

Διαθέσιμα κράματα

Κράμα	Θερμοκρασία	Θερμοκρασία °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Συσκευασία

Βάζα των 500 γραμμαρίων

Φυσίγγια 700 γραμμαρίων

Σύριγγες των 35 ή 100 γραμμαρίων

Κασέτες ProFlow

Αποτελέσματα δοκιμών

Δοκιμή J-STD-004 ή άλλες απαιτήσεις (όπως καθορίζονται)	Απαίτηση δοκιμής	Αποτέλεσμα
Χάλκινος καθρέφτης	IPC-TM-650: 2.3.32	Λ: Καμία σημαντική ανακάλυψη
Διάβρωση	IPC-TM-650: 2.6.15	Λ: Καμία διάβρωση
Ποσοτικά αλογονίδια	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Λ: <0,05%
Ηλεκτροχημική μετανάστευση	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: παρακμή <1 δεκαετία (Ακαθάριστο)
Αντίσταση μόνωσης επιφάνειας 85°C, 85% σχετική υγρασία @ 168 ώρες	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (χωρίς καθαρισμό)
Τιμή κολλητικότητας	IPC-TM-650: 2.4.44	48 γρ.
Ιξώδες - Malcom @ 10 RPM/25 o C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Σφραγίδα: 200-275 Δοσολογία: 110-150
Οπτικά	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Καθαρό και δωρεάν από τις βροχοπτώσεις
Συμμόρφωση με τα Ορυκτά Συγκρούσεων	Πληροί τις απαιτήσεις του Συνασπισμού Πολιτών για την Ηλεκτρονική Βιομηχανία (EICC)	
Συμμόρφωση με τον κανονισμό REACH	Άρθρα 33 και 67 του Κανονισμού (ΕΑ) Αρ. 1907/2006	Δεν περιέχει ουσία >0,1% w/w, το οποίο αναφέρεται ως SVHC ή περιορίζεται για χρήση σε υλικά συγκόλλησης.

Machine Translated by Google

RMA-223, Πάστα συγκόλλησης με βάση το κολοφώνιο χαμηλής αντιδραστικότητας

Εργασία με εκτυπωτή

Οι ακόλουθες είναι γενικές οδηγίες για τη βελτιστοποίηση ενός εκτυπωτή στένσιλ με RMA-223. Ενδέχεται να απαιτούνται ορισμένες προσαρμογές βάσει στις απαιτήσεις της διαδικασίας σας.

Ταχύτητα εκτύπωσης: 25-100 mm/δευτ.

Πίεση σπάτουλας από καουτσούκ: 70-250 g/cm² στη λεπίδα

Σκούπισμα κάτω από το στένσιλ: Μία φορά κάθε 10-25 εκτυπώσεις, ή αν είναι απαραίτητο

Διανομή σκόνης χαμηλού οξειδίου Amtech

Μέγεθος μικρού	Τύπος	Απαιτήσεις εδάφους
45-75μ	Τύπος 2	24 μίλια και περισσότερο
25-45μ	Τύπος 3	16-24 μίλια
20-38μ	Τύπος 4	12-16 μίλια
15-25μ	Τύπος 5	8-12 μίλια
5-15μ	Τύπος 6	5-8 μίλια
2-11μ	Τύπος-7	< 5 μίλια

Σημείωση: Οι τύποι 6 και 7 ενδέχεται να μην είναι διαθέσιμοι σε ορισμένα κράματα. Άλλες διανομές σκόνης είναι διαθέσιμες κατόπιν αιτήματος.

Ζωή προτύπου

> 8 ώρες σε 30-45% σχετική υγρασία και 20-25°C

~ 4 ώρες σε 45-75% σχετική υγρασία και 20-25°C

Αποθήκευση

Η πάστα συγκόλλησης πρέπει να φυλάσσεται σε θερμοκρασία 3-8°C (37-46°F). ΦΑ), για να επιτευχθεί μέγιστη διάρκεια ζωής στο ψυγείο έξι μηνών.

Η κλειστή πάστα συγκόλλησης αποθηκεύεται σε θερμοκρασία δωματίου (25° C), θα έχουν διάρκεια ζωής ενός μήνα. Οι σύριγγες και τα φυσίγγια θα πρέπει να φυλάσσεται κάθετα στο ψυγείο με τη δοσολογία ακροφύσιο προς τα κάτω. Αφήστε 4-8 ώρες για να δράσει η πάστα θερμοκρασία 20-25°C (68-77°C Φ). Διατηρήστε το δοχείο με την πάστα σε κλειστό κατά την προθέρμανση σε θερμοκρασία λειτουργίας. ΠΟΤΕ ΚΑΤΑΨΥΞΤΕ ΤΗΝ ΠΑΣΤΑ ΓΙΑ ΚΑΠΝΙΣΜΑ.

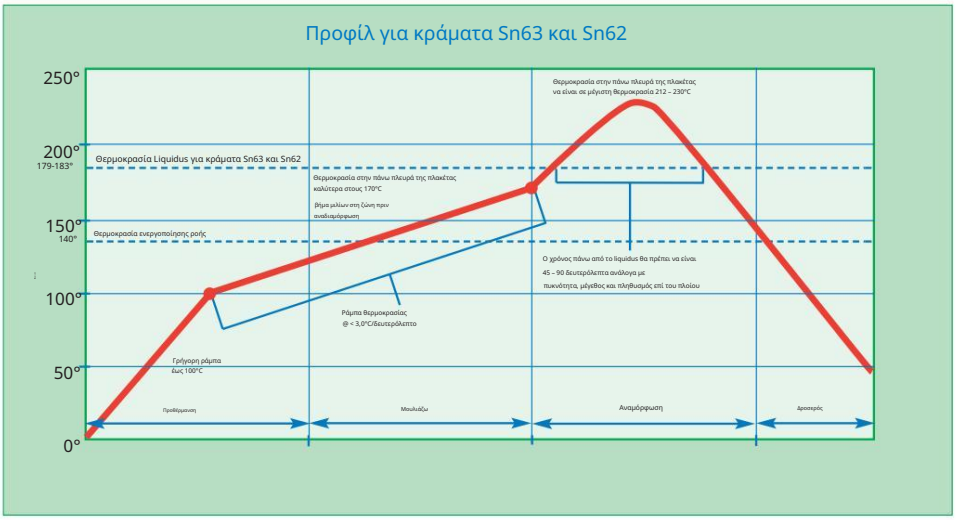
Καθάρισμα

Το RMA-223 είναι μια μέτριας δραστικότητας πάστα συγκόλλησης κολοφωνίου που μπορεί να είναι που έχει μείνει στον πίνακα για πολλές συναρμολογήσεις SMT.

Για εφαρμογές που απαιτούν καθαρισμό, το RMA-223 μπορεί να καθαριστεί με αφαίρεσης υπολειμμάτων ροής, όπως Inventec Disper 607 και Disper 610.

Προτεινόμενο προφίλ

Αυτό το προφίλ προορίζεται να χρησιμεύσει ως σημείο εκκίνησης για τη βελτιστοποίηση των διαδικασιών χρησιμοποιώντας RMA-223. Για να επιτευχθεί καλύτερη καλά αποτελέσματα στην αφαίρεση κοιλοτήτων ή για τη μείωση του σχηματισμού ταφόπλακων, σκεφτείτε να χρησιμοποιήσετε μεγαλύτερη ζώνη μούλιασμα (140-180 ° C) για 60-90 δευτερόλεπτα, με γρήγορο στάδιο προθέρμανσης. Εάν υπάρχουν ίχνη συγκόλλησης αφύγρανση, σκεφτείτε να μειώσετε την η μέγιστη θερμοκρασία τήξης ή να μειώσει το χρόνο πάνω από το liquidus σε <60 δευτερόλεπτα.



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Apartament 18
Skrytka pocztowa 989
Deep River, CT 06417 USA

Bezpłatny numer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildly Active

Karta danych produktu

Najważniejsze cechy produktu

- Klasyfikacja strumienia ROL0
- Wyjątkowa rozdzielczość wydruku
- Doskonałe zwilżanie większości wykończeń płyt
- Niskie tworzenie się pustych przestrzeni
- Długa żywotność szablonu
- Szerokie okno procesowe
- Zgodność z REACH
- Kompatybilny z zamkniętymi głowicami drukującymi
- Dostępna pasta lutownicza do druku i dozowania

Dostępne stopy

Stop	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Opakowanie

Słoiki 500 gramowe

Wkłady 700 gramowe

Strzykawki 35 lub 100 gramów

Kasety ProFlow

Wyniki testów

Test J-STD-004 lub inne wymagania (jak podano)	Wymagania testowe	Wynik
Lustro miedziane	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brak przełomu
Korozja	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brak korozji
Halogenki ilościowe	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Migracja elektrochemiczna	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 dekada spadku (Nie-czyszczone)
Rezystancja izolacji powierzchniowej 85 o C, 85% wilgotności względnej po 168 godzinach	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez czyszczenia)
Wartość tackowa	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Lepkość - Malcom @ 10 obr./min/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Wydruk: 200-275 Dozowanie: 110-150
Wizualny	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasne i darmowe z opadów atmosferycznych
Zgodność z przepisami dotyczącymi minerałów konfliktowych	Zgodność z Koalicją Obywatelstwa Przemysłu Elektronicznego (EICC)	
Zgodność z REACH	Artykuły 33 i 67 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006	Nie zawiera substancji >0,1% w/w, która jest wymieniona jako SVHC lub której stosowanie w materiałach lutowniczych jest ograniczone

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildly Active

Obsługa drukarki

Poniżej znajdują się ogólne wytyczne dotyczące optymalizacji drukarki szablonowej z RMA-223. W zależności od wymagań procesu, konieczne mogą być pewne modyfikacje.

Prędkość drukowania: 25-100 mm/sek.
Nacisk ściągaczki: 70-250 g/cm ostrza
Czyszczenie pod szablonem: Raz na 10–25 wydruków, lub w razie potrzeby

Życie szablonowe

> 8 godzin przy wilgotności względnej 30–45% i temperaturze 20–25 ° C

~ 4 godziny przy wilgotności względnej 45-75% i temperaturze 20-25 ° C

Czyszczenie

RMA-223 to pasta lutownicza Rosin Mildly Active, którą można pozostawić na płytce w przypadku wielu montaży SMT. W przypadku zastosowań wymagających czyszczenia, RMA-223 można czyścić za pomocą środków do usuwania pozostałości topnika, takich jak Inventec Disper 607 i Disper 610.

Dystrybucja proszku Amtech Low Oxide

Rozmiar mikronów	Typ	Wymagania dotyczące boiska
45-75µ	Typ 2	24 miliony i więcej
25-45µ	Typ 3	16-24 tysięcy
20-38µ	Typ 4	12-16 tysięcy
15-25µ	Typ 5	8-12 tysięcy
5-15µ	Typ-6	5-8 tysięcy
2-11µ	Typ-7	< 5 mil

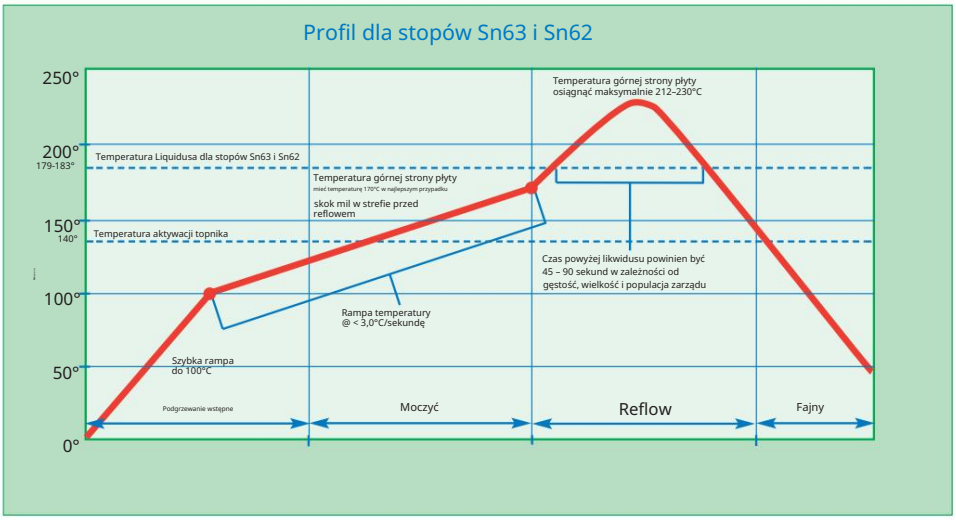
Uwaga: Stopy typu 6 i 7 mogą być niedostępne w przypadku niektórych stopów. Inne rozkłady proszku są dostępne na życzenie.

Składowanie

Pastę lutowniczą należy przechowywać w temperaturze 3-8 ° C (37-46 ° F), aby uzyskać maksymalny okres przydatności do użycia w lodówce wynoszący sześć miesięcy. Nieotwarta pasta lutownicza przechowywana w temperaturze pokojowej, 25 ° C (77 ° F) będzie miała miesięczny okres przydatności do użycia. Strzykawki i wkłady należy przechowywać w lodówce w pozycji pionowej, z końcówką dozującą skierowaną w dół. Odczekać 4-8 godzin, aż pasta lutownicza osiągnie temperaturę roboczą 20-25 ° C (68-77 ° F). Pojemnik z pastą lutowniczą należy przechowywać szczelnie zamknięty podczas podgrzewania pasty do temperatury roboczej. NIGDY NIE ZAMRAŻAĆ PASTY LUTOWNICZEJ.

Zalecany profil

Ten profil ma służyć jako punkt wyjścia do optymalizacji procesu z wykorzystaniem RMA-223. Aby uzyskać lepsze rezultaty w zakresie tworzenia pustych przestrzeni lub ograniczyć powstawanie osadów nagrobkowych, należy rozważyć zastosowanie dłuższej strefy moczenia (140–180 ° C) przez 60–90 sekund z szybkim etapem nagrzewania wstępnego. Jeśli są ślady lutowania w celu odwilżenia, należy rozważyć obniżenie szczytowej temperatury rozpływu lub skrócenie czasu powyżej temperatury likwidus do <60 sekund.



Zmieniono 9 grudnia 2015 r.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Apartament 18
Skrytka pocztowa 989

Deep River, CT 06417 USA

Bezpłatny numer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Kalafonia, pasta lutownicza o łagodnym działaniu

Karta danych produktu

Najważniejsze cechy produktu

n Klasyfikacja strumienia ROL0

Wyjątkowa rozdzielczość druku

Doskonałe zwilżanie większości powierzchni płyt

Niska porowatość

Długa żywotność szablonu

n Szerokie okno procesowe

n Zgodność z REACH

Kompatybilny z zamkniętymi głowicami drukującymi

Pasta lutownicza dostępna w jakości do druku i dozowania

Dostępne stopy

	Temp. °C	Temperatura °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Opakowanie

Słoiki 500-gramowe

Naboje 700-gramowe

Strzykawki 35- lub 100-gramowe

Kasety ProFlow

Wyniki testów

Test J-STD-004 lub inne wymagania (jak podano)	Wymagania testowe	Wynik
miedziane lustro	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brak przełomu
Korozja	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brak korozji
Ilościowy halogenek	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Migracja elektrochemiczna	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 dekada marnotrawstwa (Nie czyszczone)
Rezystancja izolacji powierzchniowej w temp. 85 °C, 85% wilgotności względnej przez 168 godzin	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (bez sprzątania)
Wartość lepkości	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramów
Lepkość – Malcolm przy 10 obr./min/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Wydruk: 200-275 Zgłoszenie: 110-150
Wizualny	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasne i darmowe przez opady
Zgodność z przepisami dotyczącymi minerałów konfliktowych	Konform mit der Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Zgodność z REACH	Artykuły 33 i 67 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006	Nie zawiera substancji >0,1 % (w/w) wymienionych jako SVHC lub dla których Zastosowanie w materiałach lutowniczych jest ograniczone.

Machine Translated by Google

RMA-223, Kalafonia, pasta lutownicza o łagodnym działaniu

Obsługa drukarki

Poniżej znajdziesz ogólne wskazówki dotyczące optymalizacji.
drukarki szablonowej z RMA-223. W zależności od
Wymagania procesu mogą wymagać pewnych dostosowań.
Może to być konieczne.

Prędkość drukowania: 25–100 mm/s
Nacisk ściągaczki: 70–250 g/cm
Przecieranie pod szablonem: Raz na 10–25 wydruków,
lub w razie potrzeby

Dystrybucja proszków niskotlenkowych Amtech

rozmiar mikronów	Typ	Wymagania dotyczące miejsc parkingowych
45-75µ	Typ 2	24 miliony i więcej
25-45µ	Typ 3	16-24 milionów
20-38µ	Typ 4	12-16 milionów
15-25µ	Typ 5	8-12 milionów
5-15µ	Typ 6	5-8 milionów
2-11µ	Typ 7	< 5 milionów.

Uwaga: Typ 6 i typ 7 mogą być niedostępne w przypadku niektórych stopów.
Inne rozkłady proszku są dostępne na życzenie.

Szablon życia

> 8 godzin przy wilgotności względnej 30–45% i temperaturze 20–25°C

~ 4 godziny przy wilgotności względnej 45–75% i temperaturze 20–25°C

składowanie

Pastę lutowniczą należy przechowywać w temperaturze 3–8 °C (37–46 °F).
maksymalny okres przydatności do spożycia w lodówce wynosi sześć miesięcy
zasięg. Nieotwarta pasta lutownicza ma temperaturę pokojową (25
C) Okres przydatności: jeden miesiąc. Strzykawki i wkłady powinny
Przechowywać w lodówce w pozycji pionowej, końcówką dozującą skierowaną w dół.
Przechowywać. Odczekać 4–8 godzin, aż pasta lutownicza będzie gotowa.
osiągana jest temperatura robocza 20–25 °C (68–77 °F)
Trzymaj pojemnik z pastą lutowniczą zamknięty, dopóki pasta lutownicza nie nagrzeje
się do temperatury roboczej. PASTA LUTOWNICZA
NIGDY NIE ZAMRAŻAJ.

czyszczenie

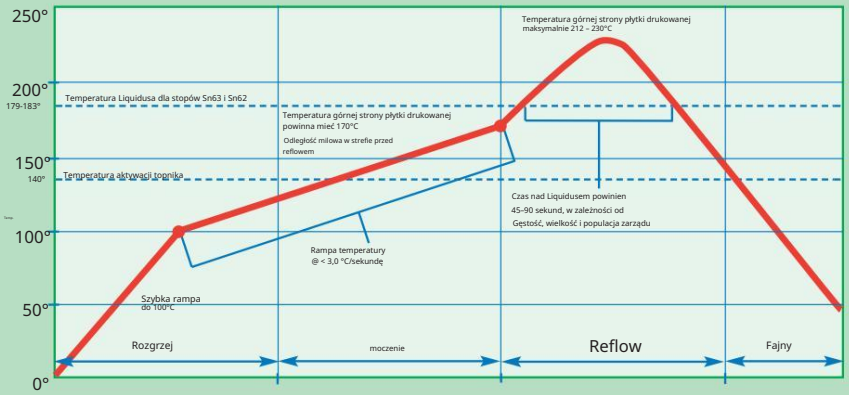
RMA-223 to lekko aktywna pasta lutownicza na bazie kalafonii, stosowana w wielu zastosowaniach SMT.
Elementy mogą pozostać na płytce drukowanej.
W przypadku zastosowań wymagających czyszczenia można zastosować RMA-223.
z pozostałościami topnika, takimi jak Inventec Disper 607
i Disper 610 należy czyścić.

Zalecany profil

Ten profil służy jako punkt wyjścia do
Optymalizacja procesów z RMA-223.
Aby osiągnąć lepsze wyniki w
aby uzyskać powstanie ubytku lub
Aby ograniczyć powstawanie nagrobków, należy:
dłuższa strefa moczenia (140–180
°C) przez 60–90 sekund przy użyciu
Użyj szybkiej fazy nagrzewania wstępnego.
Jeśli lut jest obecny

Rozplątywanie: Rozważ zmniejszenie
maksymalna temperatura reflow lub
skrócenie czasu nad likwidusem
w <60 sekund.

Profil dla stopów Sn63 i Sn62



Zmieniono 9 grudnia 2015 r.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18 PO Box 989

Deep River, CT 06417 USA

Bezpłatny numer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pasta lutownicza na bazie kalafonii o średniej aktywności

Karta produktu

Główne cechy produktu

Klasyfikacja przepływu n ROL0

Wyjątkowa rozdzielczość wydruku

n Doskonałe zwilżanie większości wykończeń płyt

n Niska produkcja porów

n Długi czas życia szablonu

Szerokie okno procesu

Zgodny z REACH

Kompatybilny z dołączonymi głowicami drukującymi n Pasta lutownicza jest dostępna do drukowania i dozowania

Dostępne stopy

	Temperatura °C	Temperatura °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Opakowanie

Kubki 500-gramowe

Nadzienia 700-gramowe

Strzykawki 35 lub 100 gramów

Wkłady ProFlow

Wyniki testów

Test J-STD-004 lub inne wymagania (wymienione)	Wymagania testowe	Wynik
Lustro miedziane	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brak przełomu
Korozja	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brak korozji
Halogenki ilościowe	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Migracja elektrochemiczna	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Zmniejszenie o <1 dekadę (Nieoczyszczone)
Rezystancja izolacji powierzchniowej 85°C, 85% wilgotności względnej po 168 godzinach	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez czyszczenia)
Wartość lepkości	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramów
Lepkość - Malcom przy 10 obr./min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druk: 200-275 Dawkowanie: 110-150
Wizualny	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasne i darmowe z opadów atmosferycznych
Zgodność z przepisami dotyczącymi minerałów konfliktowych	Zgodnie z Koalicją na rzecz Obywatelstwa Przemysłu Elektronicznego (EICC)	
Zgodność z REACH	Artykuły 33 i 67 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006	Nie zawiera substancji > 0,1% w/w, który jest wymieniony jako SVHC lub którego stosowanie w materiałach lutowniczych jest ograniczone.

Machine Translated by Google

RMA-223, Pasta lutownicza na bazie kalafonii o średniej aktywności

Obsługa drukarki

Poniżej przedstawiono ogólne wskazówki dotyczące optymalizacji drukarki szablonowej:

z RMA-223. W oparciu o wymagania Twojego procesu

konieczne mogą być pewne zmiany.

Prędkość drukowania: 25 - 100 mm/s

Nacisk rakli: 70 – 250 g/cm rakli

Wycieranie pod szablonem: raz na 10–25 wydruków

lub w razie potrzeby

Dystrybucja proszku Amtech o niskiej zawartości tlenków

Rozmiar w mikronach	Typ	Wymagania dotyczące placu zabaw
45-75µ	Typ 2	24 mile i więcej
25-45µ	Typ 3	16 – 24 tysięcy
20-38µ	Typ 4	12 – 16 tysięcy
15-25µ	Typ 5	8-12 tysięcy
5-15µ	Typ-6	5-8 tysięcy
2-11µ	Typ-7	< 5 mil

Uwaga: Typ 6 i typ 7 mogą być niedostępne w przypadku niektórych stopów.
Inne rozkłady proszku są dostępne na życzenie.

Szablon życia

> 8 godzin przy wilgotności względnej 30 – 45% i temperaturze 20 – 25 °C

~ 4 godziny przy wilgotności względnej 45 – 75% i temperaturze 20 – 25 °C

Czyszczenie

RMA-223 to lekko aktywna pasta lutownicza na bazie kalafonii, którą można

pozostawić na płytce w wielu zespołach SMT.

W zastosowaniach wymagających czyszczenia, RMA-223 można czyścić

stosując środki do usuwania pozostałości topnika, takie jak Inventec Disper

607 a Rozproszenie 610.

Składowanie

Pastę lutowniczą należy przechowywać w temperaturze 3-8°C.

(37 – 46° F) aby uzyskać maksymalny okres przydatności do spożycia w lodówce sześć

miesięcy. Nieotwarta pasta lutownicza przechowywana w temperaturze pokojowej

temperatura 25 °C (77 °F) ma okres przydatności do użycia wynoszący jeden miesiąc. Strzykawki i

Wkłady należy przechowywać w lodówce w pozycji pionowej z dozownikiem

końcówką w dół. Odczekaj 4-8 godzin, aż pasta lutownicza się utwardzi.

osiągnęła temperaturę roboczą 20–25 °C (68–77 °F). Podczas

Utrzymuj pastę lutowniczą w cieple do temperatury roboczej

Trzymaj pojemnik z pastą lutowniczą zamknięty. NIGDY nie otwieraj pojemnika z pastą lutowniczą.

NIE ZAMRAŻAĆ.

Zalecany profil

Ten profil służy jako punkt wyjścia

do optymalizacji procesów przy użyciu

RMA-223. Dla lepszych rezultatów

przy usuwaniu ubytków lub w celu zmniejszenia

Podczas tworzenia nagrobków należy rozważyć użycie dłuższego

strefa moczenia (140 – 180°C) podczas

60–90 sekund przy szybkim nagrzewaniu.

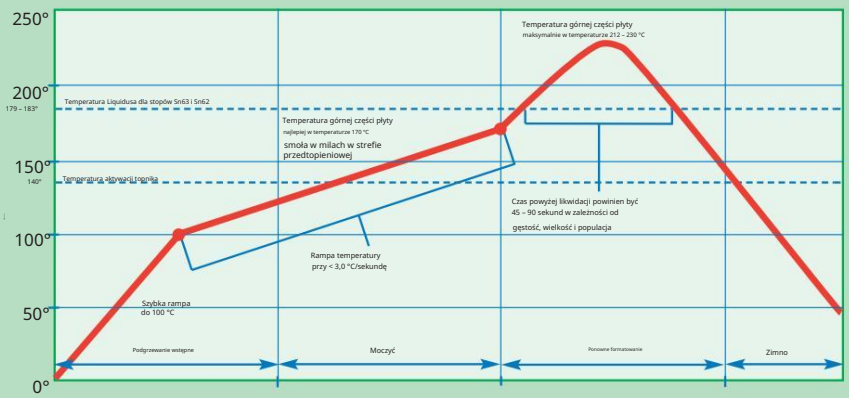
Jeśli są ślady lutowania

osuszania, należy rozważyć obniżenie maksymalnego

temperatura reflow lub skróć czas

nad cieczą przez <60 sekund.

Profil dla stopów Sn63 i Sn62



Machine Translated by Google
Maszyna przetłumaczona przez Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18 PO Box 989
Deep River, CT 06417 USA
Bezpłatny numer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pasta lutownicza Rosin lekko aktywna

Karta produktu

Główne cechy produktu

Klasyfikacja przepływu n ROL0

n Wyjątkowa ostrość wydruku

n Doskonałe zwilżanie większości wykończeń płyt

n Niska porowatość

n Długi czas życia szablonu

Szerokie okno procesu

Zgodnie z rozporządzeniem REACH

n Kompatybilny z dołączonymi głowicami drukującymi n

Pasta lutownicza dostępna do drukowania i dozowania

Dostępne stopy

Stop	Temperatura °C	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Opakowanie

Słoiki 500 gramowe

Wkłady 700 gramowe

Strzykawki 35 lub 100 gramów

Wkłady ProFlow

Wyniki testów

Test J-STD-004 lub inne wymagania (zgodnie ze specyfikacją)	Prośba o test	Wynik
Lustro miedziane	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brak przełomu
Korozja	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brak korozji
Halogenki ilościowe	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Migracja elektrochemiczna	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Zmniejszenie o <1 dekadę (Nieoczyszczone)
Rezystancja izolacji powierzchniowej 85°C, 85% wilgotności względnej po 168 godzinach	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez czyszczenia)
Wartość lepkości	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramów
Lepkość - Malcom przy 10 obr./min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druk: 200–275 Dawkowanie: 110-150
Wizualny	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasne i darmowe z opadów atmosferycznych
Zgodność z przepisami dotyczącymi minerałów konfliktowych	Zgodnie z artykułami 33 i 67 Koalicji na rzecz Obywatelstwa Przemysłu Elektronicznego	
Zgodność z REACH	(EICC) Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006	Nie zawiera substancji >0,1 % w/w, który jest wymieniony jako SVHC lub którego stosowanie w materiałach lutowniczych jest ograniczone.

Machine Translated by Google

RMA-223, Pasta lutownicza Rosin lekko aktywna

Obsługa drukarki

Poniżej przedstawiono ogólne wskazówki dotyczące optymalizacji drukarki szablonowej RMA-223. W zależności od wymagań procesu mogą konieczne mogą być pewne zmiany.

Prędkość drukowania: 25–100 mm/s

Nacisk rakli: 70-250 g/cm rakli

Wycieranie pod szablonem: co 10–25 wydruków lub w razie potrzeby

Dystrybucja proszków niskotlenkowych Amtech

Rozmiar mikronów	Typ	Wymagania dotyczące placu zabaw
45-75µ	Typ 2	24 mile lub więcej
25-45µ	Typ 3	16–24 tysięcy
20-38µ	Typ 4	12–16 tysięcy
15-25µ	Typ 5	8-12 tysięcy
5-15µ	Typ-6	5-8 tysięcy
2-11µ	Typ-7	< 5 mil

Uwaga: Typ 6 i typ 7 mogą być niedostępne dla niektórych stopów. Inne rozkłady proszku są dostępne na życzenie.

Życie szablonu

> 8 godzin przy wilgotności względnej 30–45% i temperaturze 20–25°C

~ 4 godziny przy wilgotności względnej 45–75% i temperaturze 20–25°C

Składowanie

Pastę lutowniczą należy przechowywać w temperaturze 3–8°C (37–46°F).

F) aby uzyskać maksymalny okres przydatności do spożycia wynoszący sześć miesięcy w lodówce.

Nieotwarta pasta lutownicza przechowywana w temperaturze pokojowej, 25°C (77 °F) ma okres przydatności do użycia wynoszący jeden miesiąc. Strzykawki i wkłady należy Przechowywać w lodówce w pozycji pionowej, z końcówką dozującą skierowaną w dół. Pozostawić Podgrzej pastę lutowniczą do temperatury roboczej wynoszącej 20–25 °C (68–77 °F) przez 4–8 godzin. 77 °F). Podczas podgrzewania pasty lutowniczej do temperatury roboczej należy zachować Pojemnik z pastą lutowniczą należy trzymać zamknięty. NIGDY NIE ZAMRAŻAJ PASTY LUTOWNICZEJ.

Czyszczenie

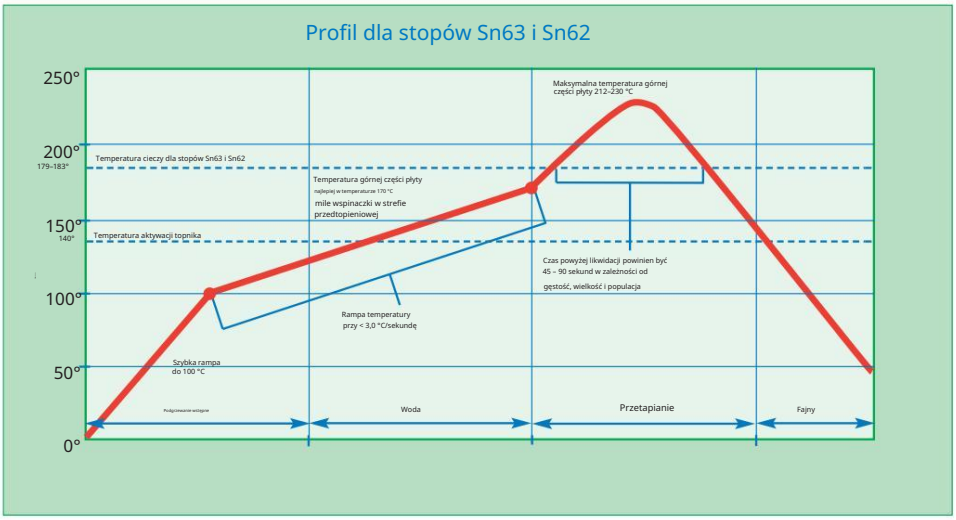
RMA-223 to lekko aktywna pasta lutownicza na bazie kalafonii, którą można pozostawić na płytka płytek do wielu zespołów SMT.

W przypadku zastosowań wymagających czyszczenia, RMA-223 można czyścić przy użyciu środków czyszczących pozostałości topnika, takie jak Inventec Disper 607 i Disper 610.

Zalecany profil

Ten profil jest przeznaczony jako punkt wyjścia dla optymalizacja procesów z wykorzystaniem RMA-223. Aby osiągnąć lepsze rezultaty, usuwanie ubytków lub redukcja powstawania nagrobki, rozważ użycie dłuższej strefy namaczania (140–180 °C) przez 60–90 sekund z szybkie podgrzewanie.

Jeśli są ślady lutowania osuszanie, rozważ obniżenie maksymalnej temperatury przetopienie lub skrócenie powyższego czasu płyn przez <60 sekund.



Zmieniono 9 grudnia 2015 r.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18, P.O. Box 989
Deep River, CT 06417, Stany Zjednoczone

Bezpłatny numer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pasta lutownicza Rosin lekko aktywna

Karta danych produktu

Najważniejsze cechy produktu

n Klasyfikacja strumienia ROL0

Wyjątkowa rozdzielczość druku

n Doskonałe zwilżanie większości powierzchni tekturowych n Niskie wilgotność

Długa żywotność szablonu

Szerokie okno procesowe

REACH - zgodność

n Kompatybilny z uszczelnionymi głowicami drukującymi

Dostępna jest pasta lutownicza odpowiednia do drukowania i dozowania

Dostępne stopy

	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Zawijanie

Słoiki 500 gramowe

Wkłady 700 gramowe

Strzykawki 35 lub 100 gramów

Kasety ProFlow

Wyniki testów

Test J-STD-004 lub inne wymagania (zgodnie z opisem)	Wymagania testowe	Wynik
Lustro miedziane	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brak przełomu
Korozja	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brak korozji
Halogenki ilościowe	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Migracja elektrochemiczna	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: spadek <1 dekady (Nie czyszczone)
Rezystancja izolacji powierzchniowej 85°C, 85% wilgotności względnej przez 168 godzin	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez czyszczenia)
Wartość przyczepności	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramów
Lepkość - Malcom @ 10 obr./min/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druk: 200-275 Dawkowanie: 110-150
Wizualny	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Czyste i wolne od osadów
Zgodność z przepisami dotyczącymi minerałów konfliktowych	Koalicja Obywatelska Przemysłu Elektronicznego (EICC) przestrzega przepisów	
Zgodność z REACH	Artykuły 33 i 67 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006	Nie zawiera więcej niż 0,1% w/w ilość szczególnego niepokoju wymienione jako substancja wzbudzająca szczególnie duże obawy (SVHC) lub materiał ograniczony do stosowania w lutach

Machine Translated by Google
Maszyna przetłumaczona przez Google

RMA-223, Pasta lutownicza Rosin lekko aktywna

Obsługa drukarki

Poniżej znajdują się ogólne wskazówki dotyczące drukarki szablonowej.
do optymalizacji z RMA-223.
podlega pewnym modyfikacjom w zależności od wymagań procesu
może być konieczne.

Prędkość drukowania: 25-100 mm/s
Nacisk obierania: ostrze 70-250 g/cm
Usuwanie podszablonu: raz na 10–25 wydruków,
lub w razie potrzeby

Życie szablonowe

> 8 godzin przy wilgotności względnej 30-45% i temperaturze 20-25° C
~ 4 godziny przy wilgotności względnej 45-75% i temperaturze 20-25° C

Czyszczenie

RMA-223 to lekko aktywna pasta lutownicza na bazie żywicy,
w przypadku wielu montaży SMT można go pozostawić na panelu.
Do zastosowań wymagających czyszczenia, środek do usuwania pozostałości topnika RMA-223
z zmywaczami takimi jak Inventec Disper 607 i Disper 610
można czyścić przy pomocy produktów.

Dystrybucja proszku Amtech o niskiej zawartości tlenków

Rozmiar mikronów	Typ	Wymagania kursu
45-75µ	Typ 2	24 miliony i więcej
25-45µ	Typ 3	16-24 milionów
20-38µ	Typ 4	12-16 milionów
15-25µ	Typ 5	8-12 milionów
5-15µ	Typ 6	5-8 milionów
2-11µ	Typ 7	< 5 milionów

Uwaga: Typy 6 i 7 mogą być niedostępne w przypadku niektórych stopów.
Inne opakowania proszku są dostępne na zamówienie.

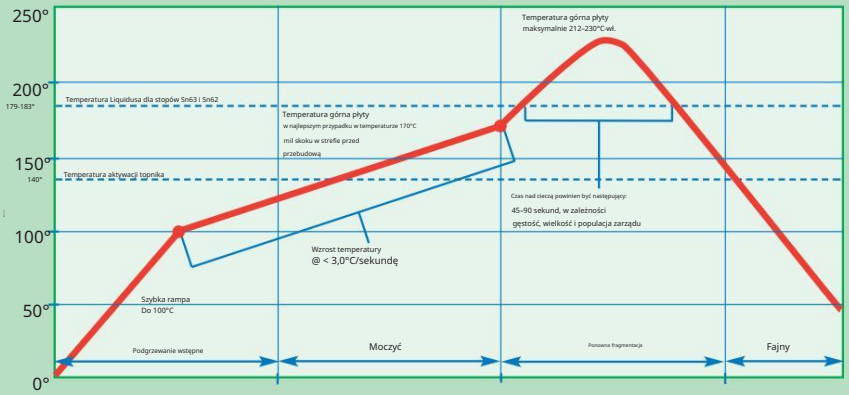
Składowanie

Pastę lutowniczą należy przechowywać w temperaturze 3-8°C (37-46°C) F) musi być przechowywany pomiędzy
maksymalny okres przydatności do spożycia w lodówce wynosi sześć miesięcy
Nieotwartą pastę lutowniczą można przechowywać w temperaturze pokojowej, 25°C.
° C-on (77 ° F) można przechowywać przez jeden miesiąc. Strzykawki i
Wkłady należy przechowywać w pozycji pionowej, końcówką dozującą skierowaną w dół.
w lodówce. Pozostawić na 4-8 godzin, aż pasta lutownicza się zetnie.
osiąga temperaturę roboczą 20-25°C (68-77°F).
podczas podgrzewania pasty lutowniczej do temperatury roboczej przytrzymaj
uszczelnić pojemnik z pastą lutowniczą. NIGDY NIE ZAMRAŻAJ
GORĄCA PASTA.

Zalecany profil

Ten profil służy jako punkt wyjścia do
Przeprowadzono przy użyciu RMA-223
do optymalizacji procesów. Im lepiej
aby osiągnąć rezultaty,
z formacją kubełkową lub nagrobkową
zmniejszając go, jest on wart więcej czasu
użyj strefy moczenia (140-180°C)
60–90 sekund z szybką fazą nagrzewania wstępnego.
Jeśli są ślady lutowania
W przypadku osuszania warto
zmniejszyć szczytowe przetopienie
temperaturę lub skrócić czas powyżej
likwidusu do <60 sekund.

Profil stopu Sn63 i Sn62



Zmodyfikowano: 9 grudnia 2015 r.

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Apartament 18 CP 989
Deep River, CT 06417 SUA
Bezpłatny numer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, lekko aktywna pasta lutownicza na bazie kalafonii

Karta danych produktu

Główne cechy produktu

Klasyfikacja przepływu w ROL0

Wyjątkowa rozdzielczość wydruku

n Doskonałe zwilżanie większości wykończeń płytek n

Zmniejszone tworzenie się pustych przestrzeni

Długa żywotność szablonu

n Szerokie okno przetwarzania

Zgodny z REACH

Kompatybilny z dołączonymi głowicami drukującymi

Dostępna wysokiej jakości pasta lutownicza do drukowania i dozowania

Dostępne stopy

Inni	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

OPAKOWANIE

Słoiki 500 gramowe

Wkłady 700 gramowe

Strzykawki 35 lub 100 gramów
Casete ProFlow

Wyniki testów

Test J-STD-004 lub inne wymagania (jak wspomniano)	Wymagania dotyczące testowania	Wynik
Lustro miedziane	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brak odkrycia
Korozja	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brak korozji
Halogeny ilościowe	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Migracja elektrochemiczna	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: spadek <1 dekady (Bez sprzątania)
Rezystancja izolacji powierzchniowej 85°C, 85% wilgotności względnej po 168 godzinach	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez czyszczenia)
Wartość tackowa	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Lepkość - Malcom przy 10 obr./min/25 ° C (x10^3 mPa/ s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druk: 200-275 Dystrybucja: 110-150
Wizualny	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasne i darmowe z opadów atmosferycznych
Zgodność z przepisami dotyczącymi minerałów konfliktowych	Według Koalicji Obywatelskiej Przemysłu Elektronicznego (EICC)	
Zgodność z REACH	Artykuły 33 i 67 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006	Nie zawiera >0,1% w/w substancji wymienionych jako SVHC lub substancji, których stosowanie w klejach jest ograniczone

Machine Translated by Google

RMA-223, lekko aktywna pasta lutownicza na bazie kalafonii

Obsługa drukarki

Poniżej przedstawiono ogólne wytyczne dotyczące optymalizacji
Drukarka szablonowa z RMA-223. Możliwe, że
konieczne są pewne dostosowania w zależności od wymagań procesu
twój.

Prędkość drukowania: 25-100 mm/sek.
Nacisk ściągaczki: 70-250 g/cm listwy
Usuń pod szablonem: Raz na 10–25 wydruków,
lub w razie potrzeby

Dystrybucja proszku Amtech Low Oxide

Rozmiar mikronów	Wskaźnik	Wymagania dotyczące boiska
45-75µ	Typ 2	24 miliony i więcej
25-45µ	Typ 3	16-24 milionów
20-38µ	Typ 4	12-16 milionów
15-25µ	Typ 5	8-12 milionów
5-15µ	Typ 6	5-8 milionów
2-11µ	Typ 7	< 5 milionów

Uwaga: Typy 6 i 7 mogą być niedostępne w przypadku niektórych stopów.
Inne rozkłady proszku są dostępne na życzenie.

Okres życia szablonu

> 8 godzin przy wilgotności względnej 30-45% i temperaturze 20-25°C

~4 godziny przy wilgotności względnej 45-75% i temperaturze 20-25°C

Składowanie

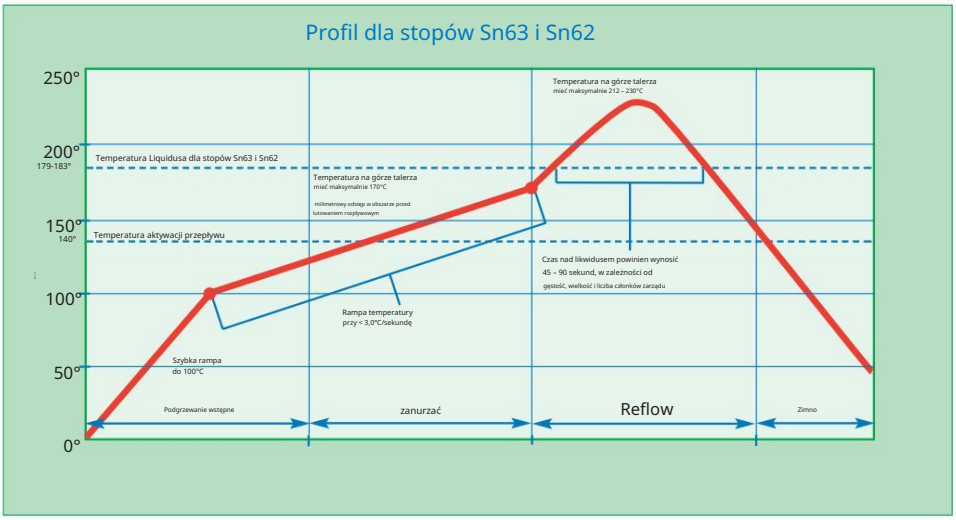
Pastę lutowniczą należy przechowywać w temperaturze 3-8°C (37-46°F). F) w celu
Maksymalna trwałość w lodówce wynosi sześć miesięcy. Pasta
nieotwarte, przechowywane w temperaturze pokojowej, 25°C (77
°
F) będzie miał okres przydatności do użycia wynoszący jeden miesiąc. Strzykawki i wkłady
należy przechowywać w lodówce w pozycji pionowej, końcówką dozującą skierowaną w dół.
Odczekaj 4-8 godzin, aż pasta lutownicza osiągnie odpowiednią temperaturę
Temperatura robocza 20-25°C (68-77°F). Przechowywać pojemnik z pastą
zapieczętowaną pastę lutowniczą, podgrzewając ją do temperatury roboczej.
NIGDY NIE ZAMRAŻAJ ZAPIECZONEJ PASTY.

Czyszczenie

RMA-223 to lekko aktywna pasta lutownicza na bazie kalafonii, którą można
pozostawione na płytce w przypadku wielu montaży SMT.
W przypadku zastosowań wymagających czyszczenia, RMA-223 można czyścić
stosując środki do usuwania pozostałości topnika, takie jak
Inventec Disper 607 i Disper 610.

Zalecany profil

Ten profil został zaprojektowany, aby służyć jako
punkt wyjścia do optymalizacji
proces z wykorzystaniem RMA-223. Do
uzyskaj lepsze rezultaty przy opróżnianiu lub
aby zmniejszyć powstawanie pustych przestrzeni, należy rozważyć
wykorzystując większą powierzchnię do namaczania
długo (140-180°C) przez 60-90
sekund, z szybkim etapem nagrzewania wstępnego.
Jeśli są ślady przywierania
W celu osuszenia należy wziąć pod uwagę
spadek szczytowej temperatury refluksu
lub skrócić czas powyżej likwidusu do
<60 sekund.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Apartament 18
Skrytka pocztowa 989

Deep River, CT 06417 USA

Bezpłatny numer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, lekko aktywna pasta lutownicza Rosin

Karta danych produktu

Najważniejsze cechy produktu

Klasyfikacja strumienia n ROL0

Wyjątkowa rozdzielczość druku

n Doskonałe zwilżanie większości wykończeń powierzchni paneli

n Niskie rozładowanie

Długa żywotność szablonu

n Szerokie okno procesowe

n Zgodność z REACH

n Kompatybilny z dołączonymi głowicami drukującymi n

Pasta lutownicza dostępna do drukowania i dozowania

Dostępne stopy

Stop	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Opakowanie

Słoiki 500 gramowe

Wkłady 700 gramowe

Strzykawki 35- lub 100-gramowe
Kasety ProFlow

Wyniki testów

Test J-STD-004 ali inne wymagania (jak podano)	Prośba o testowanie	Wynik
Lustro miedziane	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brak przełomu
Korozja	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brak korozji
Halogenki ilościowe	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Migracja elektrochemiczna	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec na <1 dekadę (Nieoczyszczone)
Rezystancja izolacji powierzchniowej 85°C, wilgotność względna 85% po 168 godzinach	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez czyszczenia)
Wartość lepkości	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramów
Lepkość - Malcom przy 10 obr./min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druk: 200–275 Dawkowanie: 110–150
Naocznie	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasne i darmowe z powodu opadów atmosferycznych
Zgodność z przepisami dotyczącymi minerałów konfliktowych	Zgodnie z Koalicją Obywatelską Przemysłu Elektronicznego (EICC)	
Zgodność z REACH	Artykuły 33 i 67 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006	Nie zawiera > 0,1% w/w substancji wymienionej jako SVHC lub której stosowanie w materiałach lutowniczych jest ograniczone.

Machine Translated by Google

RMA-223, lekko aktywna pasta lutownicza Rosin

Obsługa drukarki

Poniżej przedstawiono ogólne wskazówki dotyczące optymalizacji drukarki szablonowej RMA-223. W zależności od wymagań procesu, konieczne mogą być pewne zmiany.

Prędkość drukowania: 25–100 mm/s

Nacisk skrobaka: ostrze 70–250 g/cm²

Wymazywanie spod szablonu: Raz na 10-25 wydruków ale jeśli to konieczne

Dystrybucja proszku Amtech Low Oxide

Rozmiar mikronów	Typ	Wymagania dotyczące prezentacji
45-75µ	Wskazówka-2	24 mile i więcej
25-45µ	Wskazówka 3	16–24 tysięcy
20-38µ	Wskazówka-4	12–16 tysięcy
15-25µ	Wskazówka-5	8–12 tysięcy
5-15µ	Wskazówka-6	5–8 tysięcy
2-11µ	Wskazówka-7	< 5 mil

Uwaga: Typ 6 i typ 7 mogą być niedostępne w przypadku niektórych stopów. Inne rozkłady proszku są dostępne na życzenie.

Życie szablonu

> 8 godzin przy wilgotności względnej 30–45% i temperaturze 20–25°C

~ 4 godziny przy wilgotności względnej 45–75% i temperaturze 20–25°C

Składowanie

Pastę lutowniczą należy przechowywać w temperaturze od 3 w temperaturze 8°C (37–46° F) aby zachować jak najdłuższy okres przydatności do spożycia w lodówce sześć miesięcy. Nieotwarta pasta lutownicza przechowywana w temperaturze pokojowej temperatura 25°C (77 °F) ma miesięczny okres przydatności. Strzykawki i Wkłady należy przechowywać w lodówce w pozycji pionowej z dozownikiem końcówką w dół. Odczekaj 4-8 godzin, aż pasta lutownicza dotrze Temperatura pracy 20–25°C (68–77°F). Pojemnik na lutownicę Trzymaj pastę przykrytą podczas podgrzewania jej do temperatury roboczej. NIGDY NIE ZAMRAŻAJ PASTY LUTOWNICZEJ.

Czyszczenie

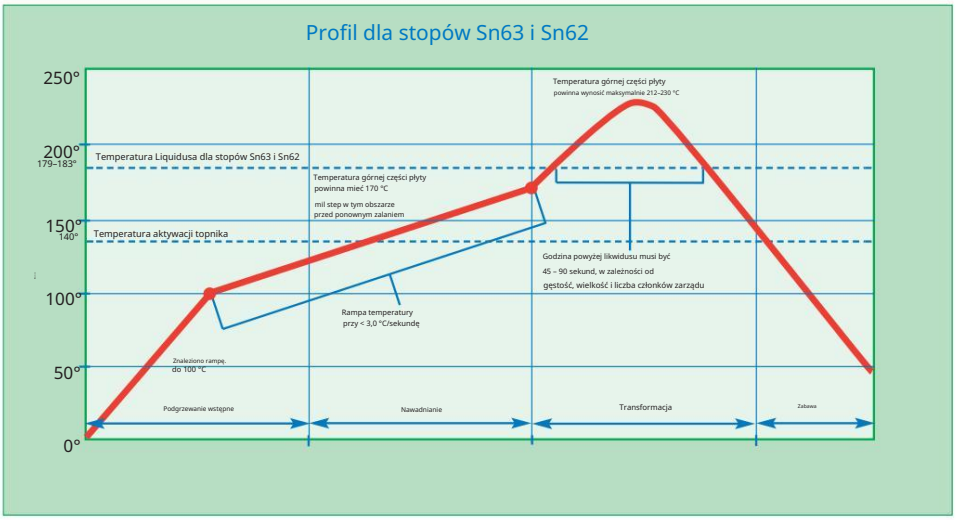
RMA-223 to łagodnie aktywna pasta lutownicza na bazie kalafonii, którą można pozostawić na powierzchni. na płytce w wielu zespołach SMT. W przypadku zastosowań wymagających czyszczenia, RMA-223 można czyścić za pomocą środki do usuwania pozostałości topnika, takie jak Inventec Disper 607 i Rozproszenie 610.

Zalecany profil

Ten profil jest przeznaczony jako punkt wyjścia dla optymalizacja procesów przy użyciu RMA-223. Aby osiągnąć lepsze rezultaty podczas usuwania wydzieliny lub w celu jej zmniejszenia nagromadzenie kurzu, rozważ użycie dłuższego obszary moczenia (140–180 °C) 60–90 sekund z szybką fazą podgrzewania.

Jeśli są ślady lutowania

osuszanie, rozważ obniżenie maksymalnego temperatura reflow lub skróć czas powyżej likwidusu przez <60 sekund.



Zmieniono 9 grudnia 2015 r.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Apartament 18
Skrytka pocztowa 989

Deep River, CT 06417 USA

Numer bezpłatny: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300 Faks:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, lekko aktywna pasta lutownicza na bazie kalafonii

Specyfikacja techniczna produktu

Najważniejsze cechy produktu

- Klasyfikacja przepływu ROL0
- Definicja wyjątkowego wrażenia
- Doskonałe zwilżanie większości wykończeń paneli . Niskie powstawanie pustych przestrzeni
- Długa żywotność szablonu
- Duże okno procesu
- Zgodny z REACH
- Kompatybilny z zamkniętymi głowicami drukującymi
- Dostępna wysokiej jakości pasta lutownicza do druku i dystrybucji

Dostępne stopy

Stop	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Opakowanie

Słoiki 500 gramowe

Wkłady 700 gramowe

Strzykawki 35 lub 100 gramów

Kasety ProFlow

Wyniki testów

Test J-STD-004 lub inne wymagania (jak wskazano)	Wymagania testowe	Wynik
Lustro miedziane	IPC-TM-650 : 2.3.32	L: Brak przełomu
Korozja	IPC-TM-650 : 2.6.15	L: Brak korozji
Halogenki ilościowe	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L: < 0,05 %
Migracja elektrochemiczna	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L: upadek < 1 dekady (Nie czyszczone)
Rezystancja izolacji powierzchniowej 85°C, 85% RH po 168 godzinach	IPC-TM-650 : 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez czyszczenia)
Wartość załącznika	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 gramów
Lepkość - Malcom przy 10 obr./min/25°C ($x10^3$ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Nakład: 200-275 Dystrybucja: 110-150
Wizualny	IPC-TM-650 : 3.4.2.5	Jasne i darmowe osad
Zgodność z przepisami dotyczącymi minerałów konfliktowych	Zgodne z Koalicją na rzecz Obywatelstwa Przemysłu Elektronicznego (EICC)	
Zgodność z REACH	Artykuły 33 i 67 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006	Nie zawiera żadnych substancji > 0,1% w/w wymienione jako SVHC lub którego użycie jest ograniczone w materiałach spawalniczych

Machine Translated by Google
Maszyna przetłumaczona przez Google

RMA-223, lekko aktywna pasta lutownicza na bazie kalafonii

Obsługa drukarki

Oto kilka ogólnych wskazówek dotyczących optymalizacji
drukarka szablonowa z RMA-223. Niektóre
W zależności od wymagań konieczne mogą być zmiany
Twojego procesu.

Vitesse d'impression : 25-100 mm/sec
Nacisk skrobaka: 70-250 g/cm ostrza
Pod szablonem: raz na 10 do 25 odbitek,
lub jeśli to konieczne

Dystrybucja proszku Amtech Low Oxide

Rozmiar mikronów	Stożek	Wymagania dotyczące boiska
45-75µ	Typ 2	24 miliony i więcej
25-45µ	Typ 3	od 16 do 24 milionów
20-38µ	Typ 4	od 12 do 16 milionów
15-25µ	Typ 5	od 8 do 12 milionów
5-15µ	Typ 6	od 5 do 8 milionów
2-11µ	Typ 7	< 5 milionów

Uwaga: Typy 6 i 7 mogą być niedostępne w niektórych stopach.
Inne rozkłady proszku są dostępne na życzenie.

Życie w szablonach

> 8 godzin przy wilgotności względnej 30-45% i temperaturze 20-25°C

~ 4 godziny przy wilgotności względnej 45-75% i temperaturze 20-25°C

Składowanie

Pastę lutowniczą należy przechowywać w temperaturze od 3 do 8 °C (od 37 do 46 °F)
Maksymalny okres przydatności do spożycia w lodówce wynosi sześć miesięcy.
Nieotwarta pasta lutownicza, przechowywana w temperaturze pokojowej
(25°C), można przechowywać przez jeden miesiąc. Strzykawki i wkłady muszą
Należy je przechowywać w lodówce w pozycji pionowej, ustami do dołu.
Odczekaj od 4 do 8 godzin, aż pasta lutownicza osiągnie temperaturę
temperatura robocza od 20 do 25 °C (od 68 do 77 °F).
Podczas podgrzewania pojemnik z pastą lutowniczą należy trzymać zamknięty.
Pasta lutownicza. NIGDY NIE ZAMRAŻAJ PASTY LUTOWNICZEJ.

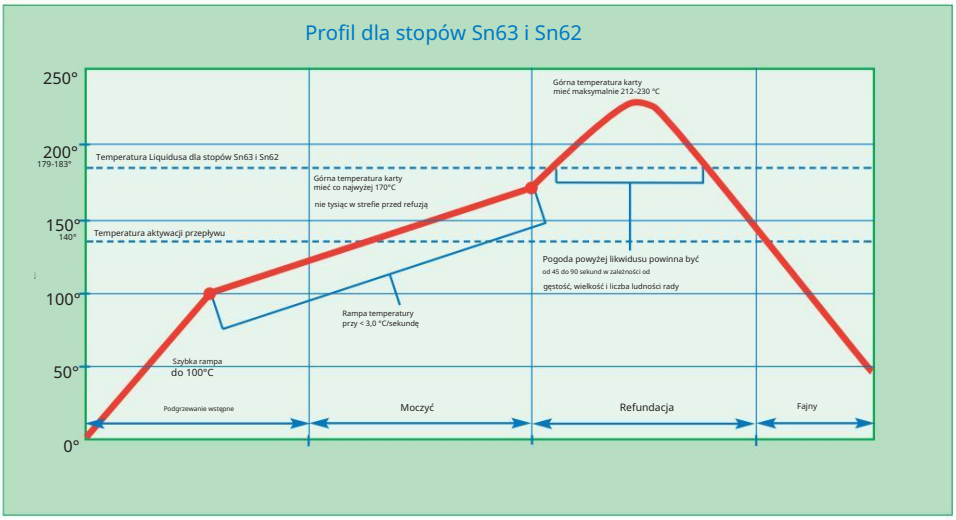
Czyszczenie

RMA-223 to łagodnie aktywna pasta lutownicza na bazie kalafonii
który można pozostawić na płytce w przypadku wielu montaży SMT.
W przypadku zastosowań wymagających czyszczenia można zastosować RMA-223
czyszczone przy użyciu produktów usuwających pozostałości topnika, takich jak Inventec
Rozproszenie 607 i Rozproszenie 610.

Zalecany profil

Ten profil ma służyć jako punkt
zaczynając od optymalizacji procesu z
RMA-223. Aby uzyskać najlepsze rezultaty
w zakresie unieważnienia lub zmniejszenia efektu
rozpadu, rozważ użycie obszaru
Dłuższy czas moczenia (140-180 °C)
przez 60 do 90 sekund, z fazą
szybkie podgrzewanie.
Jeżeli są ślady spawania

Aby wyjąć produkt z formy, należy rozważyć obniżenie temperatury.
maksymalnego ponownego przepływu lub zmniejszenia
czas powyżej likwidusu < 60 sekund.



Zmieniono 9 grudnia 2015 r.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Apartament 18
Skrytka pocztowa 989

Deep River, CT 06417 SAD

Bezpłatny numer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, lekko aktywna pasta lutownicza na bazie kalafonii

Karta danych produktu

Kluczowe cechy produktu

Klasyfikacja topnika ROL0

Wyjątkowa rozdzielczość wydruku

n Doskonałe zwilżanie większości wykończeń płyt n

Niska liczba pustych miejsc

Długa żywotność szablonu

Szerokie okno procesowe

Zgodny z REACH

Kompatybilny z dołączonymi głowicami drukującymi

n Dostępna jest wysokiej jakości pasta lutownicza do drukowania i aplikacji

Dostępne stopy

Stop	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Opakowanie

Słoiki 500 gramowe

Wkłady 700 gramowe,

strzykawki 35 lub 100 gramowe
Kasety ProFlow

Wyniki testów

Test J-STD-004 lub inne wymagania (zgodnie ze specyfikacją)	Prośba o testowanie	Wynik
Lustro miedziane	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brak przełomu
Korozja	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brak korozji
Halogenki ilościowe	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Migracja elektrochemiczna	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Spadek w ciągu <1 dekady (Nie czyszczone)
Rezystancja izolacji powierzchniowej 85°C, 85% wilgotności względnej po 168 godzinach	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez czyszczenia)
Wartość lepkości	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramów
Lepkość - Malcom @ 10 obr./min/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druk: 200-275 Dawkowanie: 110-150
Naocznie	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasne i darmowe z opadów atmosferycznych
Zgodność z przepisami dotyczącymi minerałów konfliktowych	Zgodnie z Koalicją na rzecz Praw Obywatelskich Przemysłu Elektronicznego (EICC)	
Zgodność z REACH	Artykuły 33 i 67 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006	Nie zawiera substancji >0,1% w/w które są wymienione jako SVHC lub których stosowanie w materiałach lutowniczych jest ograniczone

Machine Translated by Google

RMA-223, lekko aktywna pasta lutownicza na bazie kalafonii

Obsługa drukarki

Poniżej przedstawiono ogólne wytyczne dotyczące optymalizacji drukarki igłowej RMA-223. Niektóre zmiany mogą być wprowadzone na podstawie Twojego wymagania procesu.

Prędkość drukowania: 25-100 mm/s

Nacisk szpatułki gumowej: 70-250 g/cm² szpatułki

Wymazywanie spod szablonu: Raz na 10–25 wydruków, lub w razie potrzeby

Życie szablonu

> 8 godzin przy wilgotności względnej 30-45% i temperaturze 20-25°C

~ 4 godziny przy wilgotności względnej 45-75% i temperaturze 20-25°C

Czyszczenie

RMA-223 to łagodnie aktywna pasta lutownicza na bazie kalafonii, którą można pozostawić na płytce w przypadku wielu montaży SMT.

W przypadku zastosowań wymagających czyszczenia, RMA-223 można czyścić z pozostałościami topnika, takimi jak Inventec Disperse 607 i Disperse 610.

Dystrybucja proszku o niskiej zawartości tlenków firmy Amtech

Rozmiar mikronów	Wskazówka	Wymagania dotyczące prezentacji
45-75µ	Wskazówka-2	24 miliony i więcej
25-45µ	Wskazówka 3	16-24 tysięcy
20-38µ	Wskazówka-4	12-16 tysięcy
15-25µ	Wskazówka-5	8-12 tysięcy
5-15µ	Wskazówka-6	5-8 tysięcy
2-11µ	Wskazówka-7	< 5 mil

Uwaga: Stopy typu 6 i 7 mogą być niedostępne w przypadku niektórych stopów. Inne rozkłady proszku są dostępne na życzenie.

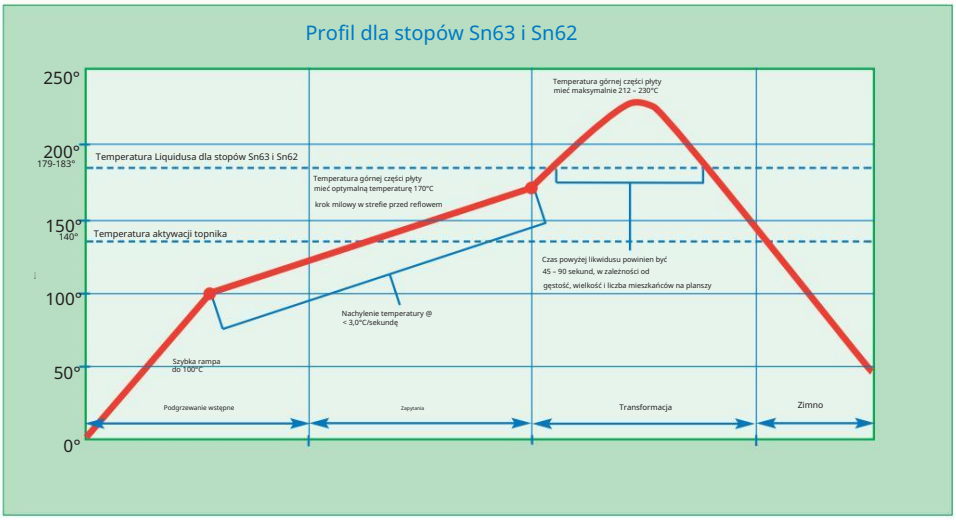
Składowanie

Pastę lutowniczą należy przechowywać w temperaturze 3-8°C (37-46°F).

F) aby osiągnąć maksymalny okres przydatności do spożycia w lodówce wynoszący sześć miesięcy. Nieotwarta pasta lutownicza przechowywana w temperaturze pokojowej temperatury 25 °C (77 °F) będzie miał okres przydatności do użycia przez jeden miesiąc. Strzykawki i wkłady należy przechowywać w lodówce w pozycji pionowej z końcówką dawkowanie w dół. Pozostawić na 4-8 godzin, aby pasta lutownicza osiąga temperaturę roboczą 20-25°C (68-77°F). Przechowywać pojemnik z pastą lutowniczą zamknięty podczas podgrzewania pasty lutowniczej temperatura robocza. NIGDY NIE ZAMRAŻAJ PASTY LUTOWNICZEJ.

Zalecany profil

Ten profil jest zaprojektowany jako punkt wyjścia do optymalizacji procesów przy użyciu RMA-223. Aby osiągnąć lepsze rezultaty, poprzez usuwanie ubytków lub redukcję osadzanie się kamienia, rozważ użycie dłuższe strefy moczenia (140-180°C) przez 60-90 sekund, z szybkim przez podgrzewanie.
Jeśli są ślady lutowania osuszanie, rozważ obniżenie szczytu temperatura reflow lub obniżona czas powyżej likwidusu do <60 sekund.



Zmieniono 9 grudnia 2015 r.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Apartament 18
Skrytka pocztowa 989

Deep River, Connecticut 06417 USA

Bezpłatny numer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300 Faks:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Klej żywiczny kalafoniowy o niskiej aktywności

Karta danych produktu

Najważniejsze cechy produktu

w klasyfikacji przepływu ROL0

n Doskonała przejrzystość druku

n Doskonałe zwilżanie większości wykończeń płyt

n Niskie zwilżanie

n Długa żywotność szablonu

n Szerokie okno procesowe

n Zgodny z normą REACH

Kompatybilny z zamkniętymi głowicami drukującymi

Możliwość drukowania i dozowania pasty lutowniczej o wysokiej jakości

Dostępne stopy

Stop	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Uszczelka

Słoiki 500 gramowe

Wkłady 700 gramowe

Strzykawki 35 lub 100 gramowe,
wkłady ProFlow

Wyniki testów

Test J-STD-004 lub inne wymagania (wymienione)	Wymagania testowe	Wynik
Lustro z brązu	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brak znaczącego odkrycia
Korozja	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brak korozji
Halogenki ilościowe	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Migracja elektrochemiczna	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 dekada spadku (bez czyszczenia)
Rezystancja izolacji powierzchniowej 85 o C, wilgotność względna 85% po 168 godzinach	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez czyszczenia)
Wartość cumowania	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramów.
Lepkość - Malcom @ 10 obr./min/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druk: 200-275 Dawkowanie: 110-150
Optyczny	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Czysty i wolny z deszczu
Zgodność z przepisami dotyczącymi minerałów konfliktowych	Zgodność z Koalicją Obywatelską Przemysłu Elektronicznego (EICC)	
Zgodność z REACH	Artykuły 33 i 67 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006	Nie zawiera substancji >0,1% w/w, które są wymienione jako SVHC lub których stosowanie w klejach jest ograniczone.

Machine Translated by Google

RMA-223, Klej żywiczny kalafoniowy o niskiej aktywności

Obsługa drukarki

Oto ogólne wskazówki dotyczące optymalizacji drukarki:

Szablon z RMA-223. Mogą być wymagane pewne korekty.

dostosowania w zależności od wymagań procesu.

Prędkość drukowania: 25-100 mm/sek.

Nacisk ostrza: 70-250 g/cm ostrza

Pod szablonem: Raz na 10-25 wydruków,

lub w razie potrzeby

Życie szablonowe

> 8 godzin przy wilgotności względnej 30-45% i temperaturze 20-25°C

~ 4 godziny przy wilgotności względnej 45-75% i temperaturze 20-25 o C

Czyszczenie

RMA-223 to pasta lutownicza na bazie kalafonii, która może

pozostać na pokładzie wielu zespołów SMT.

W przypadku zastosowań wymagających czyszczenia, RMA-223 można czyścić

stosując produkty do usuwania pozostałości topnika, takie jak

Inventec Disper 607 i Disper 610.

Dystrybucja proszku Amtech Low Oxide

Rozmiar mały	Typ	Wymagania terenowe
45-75µ	Typ 2	24 miliony i więcej
25-45µ	Typ 3	16-24 milionów
20-38µ	Typ 4	12-16 milionów
15-25µ	Typ 5	8-12 milionów
5-15µ	Typ-6	5-8 milionów
2-11µ	Typ-7	< 5 milionów

Uwaga: Typy 6 i 7 mogą być niedostępne w niektórych stopach.
Inne rozkłady proszku są dostępne na życzenie.

Składowanie

Pastę lutowniczą należy przechowywać w temperaturze 3-8°C

pasta C (37-46F) Maksymalny okres przydatności do spożycia w lodówce wynosi sześć miesięcy. Nieotwarta

Środek lutowniczy przechowywany w temperaturze pokojowej, 25°C

(77 °F) ma okres przydatności do użycia wynoszący jeden miesiąc. Strzykawki i wkłady muszą

Przechowywać w lodówce w pozycji pionowej, dozownikiem skierowanym w dół.

Odczekaj 4–8 godzin, aż pasta lutownicza osiągnie odpowiednią temperaturę

Temperatura robocza 20-25°C (68-77°F). Przechowywać pojemnik z pastą

lutowane uszczelnienie podczas podgrzewania pasty lutowniczej do

temperatura robocza. NIGDY NIE ZAMRAŻAJ PASTY.

Zalecany profil

Ten profil został zaprojektowany, aby

służyć jako punkt wyjścia dla

optymalizacja procesów

korzystając z RMA-223. Aby osiągnąć

lepsze rezultaty uzyskasz odkurzając lub

zmniejszyć liczbę porażek, rozważyć

możliwość wykorzystania większej strefy

moczenie (140-180 o C) przez 60-90 sekund, z etapem szybkiego nagrzewania.

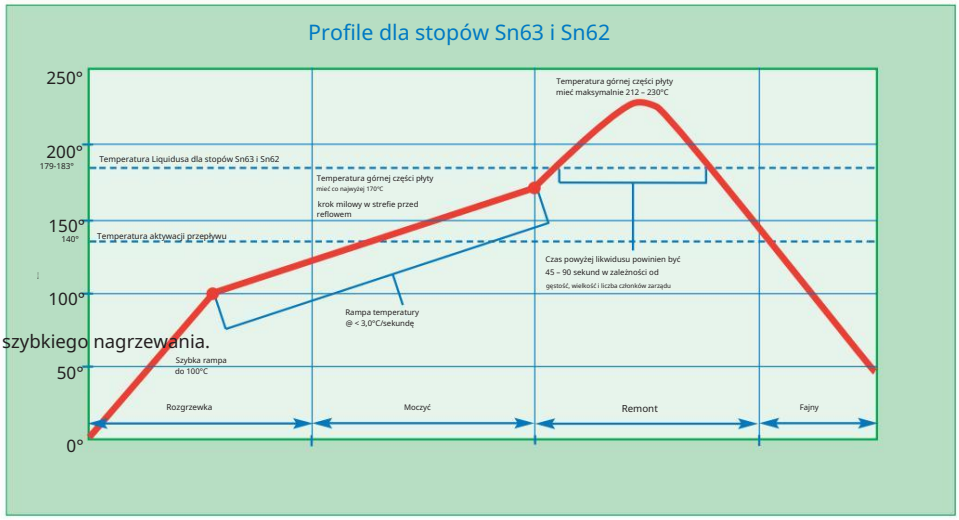
Jeśli są ślady spawania

w przypadku odrobaczania należy rozważyć możliwość

obniżenie maksymalnej temperatury

refluks lub skrócić czas powyżej likwidusu do <60

sekund.



Zmieniono 9 grudnia 2015 r.

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Apartament 18
Skrytka pocztowa 989
Deep River, CT 06417 USA

Bezpłatny numer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildly Active

Karta danych produktu

Najważniejsze cechy produktu

- Klasyfikacja strumienia ROL0
- Wyjątkowa rozdzielczość wydruku
- Doskonałe zwilżanie większości wykończeń płyt
- Niskie tworzenie się pustych przestrzeni
- Długa żywotność szablonu
- Szerokie okno procesowe
- Zgodność z REACH
- Kompatybilny z zamkniętymi głowicami drukującymi
- Dostępna pasta lutownicza do druku i dozowania

Dostępne stopy

Zatrzymywać się	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Opakowanie

Słoiki 500 gramowe

Wkłady 700 gramowe

Strzykawki 35 lub 100 gramów

Kasety ProFlow

Wyniki testów

Test J-STD-004 lub inne wymagania (jak podano)	Wymagania testowe	Wynik
Lustro miedziane	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brak przełomu
Korozja	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brak korozji
Halogenki ilościowe	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Migracja elektrochemiczna	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 dekada mojej piki (Nie-czyszczone)
Rezystancja izolacji powierzchniowej 85 o C, 85% wilgotności względnej po 168 godzinach	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez czyszczenia)
Wartość tackowa	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Lepkość - Malcom @ 10 obr./min/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Wydruk: 200-275 Dozowanie: 110-150
Wizualny	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasne i darmowe z opadów atmosferycznych
Zgodność z przepisami dotyczącymi minerałów konfliktowych	Zgodność z Koalicją Obywatelstwa Przemysłu Elektronicznego (EICC)	
Zgodność z REACH	Artykuły 33 i 67 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006	Nie zawiera substancji >0,1% w/w, która jest wymieniona jako SVHC lub której stosowanie w materiałach lutowniczych jest ograniczone

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildly Active

Obsługa drukarki

Poniżej znajdują się ogólne wytyczne dotyczące optymalizacji drukarki szablonowej z RMA-223. W zależności od wymagań procesu, konieczne mogą być pewne modyfikacje.

Prędkość drukowania: 25-100 mm/sek.

Nacisk ściągaczki: 70-250 g/cm ostrza

Czyszczenie pod szablonem: Raz na 10–25 wydruków, lub w razie potrzeby

Życie szablonowe

> 8 godzin przy wilgotności względnej 30–45% i temperaturze 20–25 ° C

~ 4 godziny przy wilgotności względnej 45-75% i temperaturze 20-25 ° C

Czyszczenie

RMA-223 to pasta lutownicza Rosin Mildly Active, którą można pozostawić na płytce w przypadku wielu montaży SMT. W przypadku zastosowań wymagających czyszczenia, RMA-223 można czyścić za pomocą środków do usuwania pozostałości topnika, takie jak Inventec Disper 607 i Disper 610.

Zalecany profil

Ten profil ma służyć jako punkt wyjścia do optymalizacji procesu z wykorzystaniem RMA-223. Aby uzyskać lepsze rezultaty w zakresie tworzenia pustych przestrzeni lub ograniczyć powstawanie osadów nagrobkowych, należy rozważyć zastosowanie dłuższej strefy moczenia (140–180 ° C) przez 60–90 sekund z szybkim etapem nagrzewania wstępnego. Jeśli są ślady lutowania w celu odwilżenia, należy rozważyć obniżenie szczytowej temperatury rozpływu lub skrócenie czasu powyżej temperatury likwidus zrób <60 sek.

Dystrybucja proszku Amtech Low Oxide

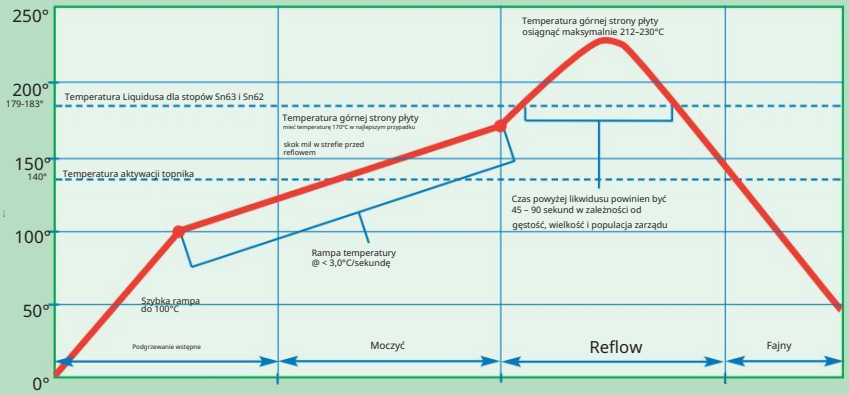
Rozmiar mikronów	Typ	Wymagania dotyczące boiska
45-75µ	Typ 2	24 miliony i więcej
25-45µ	Typ 3	16-24 tysięcy
20-38µ	Typ 4	12-16 tysięcy
15-25µ	Typ 5	8-12 tysięcy
5-15µ	Typ-6	5-8 tysięcy
2-11µ	Typ-7	< 5 mil

Uwaga: Stopy typu 6 i 7 mogą być niedostępne w przypadku niektórych stopów. Inne rozkłady proszku są dostępne na życzenie.

Składowanie

Pastę lutowniczą należy przechowywać w temperaturze 3-8 ° C (37-46° F), aby uzyskać maksymalny okres przydatności do użycia w lodówce wynoszący sześć miesięcy. Nieotwarta pasta lutownicza przechowywana w temperaturze pokojowej, 25 ° C (77 ° F) będzie miała miesięczny okres przydatności do użycia. Strzykawki i wkłady należy przechowywać w lodówce w pozycji pionowej, z końcówką dozującą skierowaną w dół. Odczekać 4-8 godzin, aż pasta lutownicza osiągnie temperaturę roboczą 20-25 ° C (68-77 ° F). Pojemnik z pastą lutowniczą powinien być szczelnie zamknięty podczas podgrzewania pasty do temperatury roboczej. NIGDY NIE ZAMRAŻAĆ PASTY LUTOWNICZEJ.

Profil dla stopów Sn63 i Sn62



Zmieniono 9 grudnia 2015 r.

Machine Translated by Google

INVENTEK
500 Main Street, Apartament 18
Skrytka pocztowa 989
Deep River, Connecticut 06417 USA

Bezpłatny numer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pasta lutownicza na bazie kalafonii o niskiej reaktywności

Karta danych produktu

Najważniejsze cechy

produktu Klasyfikacja przepływu n ROL0

n Wyjątkowa rozdzielczość druku

n Doskonałe zwilżanie większości rodzajów powierzchni płyt n

Niska kawitacja

n Długa żywotność szablonu

n Szerokie okno procesowe

Zgodny z REACH

n Kompatybilny z dołączonymi głowicami drukującymi

n Dostępna jest pasta lutownicza o jakości do druku i dozowania

Dostępne stopy

Stop	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Opakowanie

Słoiki 500 gramowe

Naboje 700-gramowe

Strzykawki 35 lub 100 gramów

Kasety ProFlow

Wyniki testów

Test J-STD-004 lub inne wymagania (zgodnie ze specyfikacją)	Wymagania testowe	Wynik
Lustro miedziane	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brak przełomu
Korozja	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brak korozji
Halogenki ilościowe	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migracja elektrochemiczna	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: spadek <1 dekady (nieoczyszczone)
Rezystancja izolacji powierzchniowej 85°C, 85% wilgotności względnej po 168 godzinach	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez czyszczenia)
Wartość lepkości	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramów
Lepkość - Malcom @ 10 obr./min/25 o C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Znaczek: 200-275 Dawkowanie: 110-150
Naocznie	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasne i darmowe z opadów atmosferycznych
Zgodność z przepisami dotyczącymi minerałów konfliktowych	Spełnia wymagania Koalicji na rzecz Obywatelstwa Przemysłu Elektronicznego (EICC)	
Zgodność z REACH	Artykuły 33 i 67 rozporządzenia (EO) nr 1907/2006	Nie zawiera substancji >0,1% w/w, który jest wymieniony jako SVHC lub którego stosowanie jest ograniczone w materiałach lutowniczych.

Machine Translated by Google

RMA-223, Pasta lutownicza na bazie kalafonii o niskiej reaktywności

Praca z drukarką

Poniżej przedstawiono ogólne wskazówki dotyczące optymalizacji drukarki szablonowej RMA-223. Niektóre zmiany mogą być konieczne w zależności od do wymagań Twojego procesu.

Prędkość drukowania: 25-100 mm/sek.

Nacisk szpatułki gumowej: 70-250 g/cm² na ostrze

Wycieranie pod szablonem: Raz na 10–25 wydruków, lub jeśli to konieczne

Szablon życia

> 8 godzin przy wilgotności względnej 30-45% i temperaturze 20-25°C

~ 4 godziny przy wilgotności względnej 45-75% i temperaturze 20-25°C

Czyszczenie

RMA-223 to średnio aktywna pasta lutownicza na bazie kalafonii, którą można pozostawione na płytce w przypadku wielu montaży SMT. W przypadku zastosowań wymagających czyszczenia, RMA-223 można czyścić za pomocą środki do usuwania pozostałości topnika, takie jak Inventec Disper 607 i Disper 610.

Dystrybucja proszku Amtech o niskiej zawartości tlenków

Rozmiar mikronów	Typ	Wymagania terenowe
45-75µ	Typ 2	24 mile i więcej
25-45µ	Typ 3	16-24 mil
20-38µ	Typ 4	12-16 mil
15-25µ	Typ 5	8-12 mil
5-15µ	Typ 6	5-8 mil
2-11µ	Typ-7	< 5 mil

Uwaga: Typ 6 i Typ 7 mogą być niedostępne w przypadku niektórych stopów.
Inne rozkłady proszku są dostępne na życzenie.

Składowanie

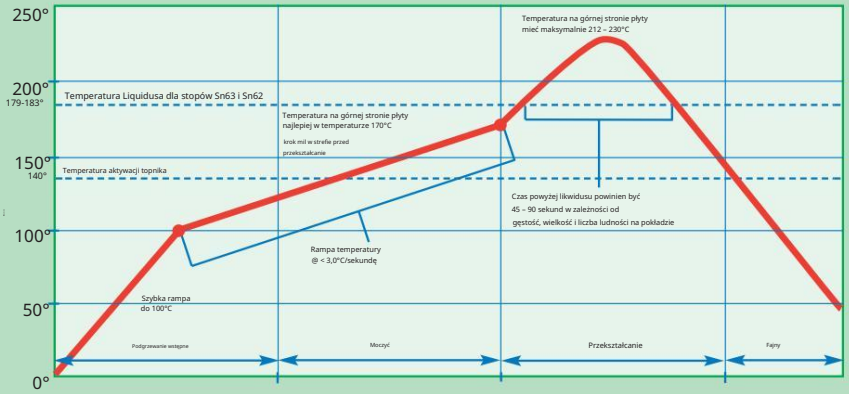
Pastę lutowniczą należy przechowywać w temperaturze 3-8°C (37-46°F). F), aby osiągnąć maksymalny okres przydatności do spożycia w lodówce wynoszący sześć miesięcy. Nieotwarta pasta lutownicza przechowywana w temperaturze pokojowej (25°C) C) będzie miał okres przydatności do użycia wynoszący jeden miesiąc. Strzykawki i wkłady należy przechowywać w lodówce w pozycji pionowej z dawkowaniem dyszą w dół. Odczekaj 4-8 godzin, aż pasta zacznie działać. temperaturze 20-25°C (68-77°C). F). Pojemnik z pastą należy przechowywać w zamknięte podczas rozgrzewania do temperatury roboczej. NIGDY ZAMRAŻAJ PASTE DO PALENIA.

Zalecany profil

Ten profil ma służyć jako punkt wyjścia do optymalizacji procesów korzystając z RMA-223. Aby osiągnąć lepsze dobre rezultaty w usuwaniu ubytków lub w celu ograniczenia powstawania nagrobków, rozważ użycie dłuższego strefa moczenia (140-180°C) przez 60-90 sekund, z szybkim etapem nagrzewania wstępnego. Jeśli są ślady lutu osuszanie, rozważ obniżenie maksymalna temperatura topnienia lub skrócić czas powyżej likwidusu do <60

towary drugiej jakości.

Profil dla stopów Sn63 i Sn62



Machine Translated by Google

ИНВЕНТЕК
500 Мейн Стрийт, апартамент 18
Пощенска кутия 989
Дийп Ривър, Кънектикът 06417 САЩ

Безплатен телефон: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Слабоактивна паста за запояване на базата на колофон

Информационен лист за продукта

Акценти на продукта

Класификация на потока n ROL0

n Изключителна разделителна способност на печата

n Отлично омокряне върху повечето видове повърхности на плоскостите n

Ниско кухинообразуване

n Дълъг живот на шаблона

n Широк прозорец на процеса

Съответства на REACH

n Съвместим с приложените печатащи глави

n Предлага се спояваща паста с качество за печат и дозиране

Налични сплави

Alloy	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Опаковка

буркани от 500 грама

700-грамови патрони

Спринцовки от 35 или 100 грама

Касети ProFlow

Резултати от теста

Тест J-STD-004 или други изисквания (както е посочено)	Изискване за тест	Резултат
Медно огледало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Няма пробив
Корозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозия
Количествени халиди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Електрохимична миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: спад <1 десетилетие (Непочистено)
Съпротивление на повърхностната изолация 85 ° C, 85% относителна влажност @ 168 часа	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (без почистване)
Стойност на лепкавостта	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вискозитет - Malcom @ 10 RPM/25 o C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печат: 200-275 Дозиране: 110-150
Визуално	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ясно и безплатно от валежите
Съответствие с изискванията за конфликтни минерали	Съответства на изискванията на Коалицията за гражданство на електронната индустрия (EICC)	
Съответствие с REACH	Членове 33 и 67 от Регламента (ЕО) № 1907/2006	Не съдържа вещество >0,1% w/w, което е посочено като SVHC или е ограничено за употреба в спояващи материали.

Machine Translated by Google

RMA-223, Слабоактивна паста за запояване на базата на колофон

Работа с принтера

Следните са общи насоки за оптимизиране на шаблонен принтер с RMA-223. Може да са необходими някои корекции въз основа на изискванията на вашия процес.

Скорост на печат: 25-100 мм/сек

Налягане на гумената шпатула: 70-250 г/см² на острието

Избърсване под шаблон: Веднъж на всеки 10-25 разпечатки, или при необходимост

Живот на шаблона

> 8 часа при 30-45% относителна влажност и 20-25 ° C

~ 4 часа при 45-75% относителна влажност и 20-25 ° C

Почистване

RMA-223 е умерено активна спояваща паста Rosin, която може да се остави върху платката за много SMT сглобки.

За приложения, изискващи почистване, RMA-223 може да се почисти с препарати за отстраняване на остатъци от флюс, като например Inventec Disper 607 и Disper 610.

Разпределение на нискооксиден прах Amtech

Размер на микрона	Тип	Изисквания за терена
45-75µ	Тип-2	24 мили и повече
25-45µ	Тип-3	16-24 хиляди
20-38µ	Тип-4	12-16 хиляди
15-25µ	Тип-5	8-12 хиляди
5-15µ	Тип-6	5-8 хиляди
2-11µ	Тип-7	< 5 мили

Забележка: Тип-6 и Тип-7 може да не са налични в някои сплави.
Други разпределения на праха се предлагат при поискване.

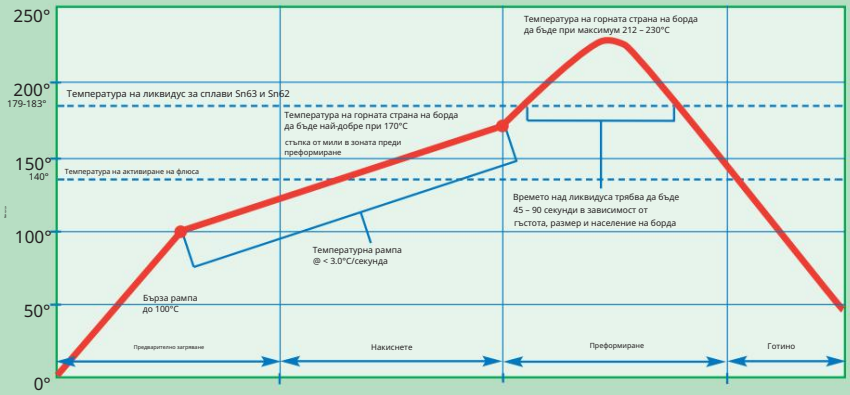
Съхранение

Пастата за спойка трябва да се съхранява между 3-8 ° C (37-46 ° F), за да се постигне максимален срок на годност в хладилник от шест месеца. Неотворена паста за спойка, съхранявана на стайна температура (25 ° C), ще има срок на годност от един месец. Спринцовките и патроните трябва да се съхраняват вертикално в хладилник с дозиращия накрайник надолу. Оставете 4-8 часа, за да достигне пастата работна температура от 20-25 ° C (68-77 ° F). Дръжте контейнера със пастата затворен, докато я затопляте до работна температура. НИКОГА НЕ ЗАМРАЗЯВАЙТЕ ПАСТАТА ЗА ПОПЯВАНЕ.

Препоръчителен профил

Този профил е предназначен да служи като отправна точка за оптимизиране на процеса с помощта на RMA-223. За да постигнете по-добри резултати при отстраняване на кухини или за да намалите образуването на надгробни камъни, помислете за използване на по-дълга зона на накисване (140-180 ° C) за 60-90 секунди, с бърз етап на предварително нагряване. Ако има следи от спойка обезвлажняване, помислете за понижаване на пиковата температура на претопяване или намалете времето над ликвидус до <60 секунди.

Профил за сплави Sn63 и Sn62



Ревизирано на 9 декември 2015 г.

Machine Translated by Google

ИНВЕНТЕК

500 Мейн Стрийт, апартамент 18
Пощенска кутия 989

Дийп Ривър, Кънектикът 06417 САЩ

Безплатен телефон: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Розин, мека активна спояваща паста

Информационен лист за продукта

Акценти на продукта

Класификация на потока n ROL0

Изключителна резолюция на печат

Отлично омокряне на повечето повърхности на плочите

Ниска порьозност

Дълъг живот на шаблона

n Широк прозорец на процеса

n REACH-съответства

Съвместим с приложените печатащи глави

Паста за запояване , предлагана с качество за печат и дозиране

Налични сплави

	Температура °C	Температура °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0.4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Опаковка

буркани от 500 грама

700-грамови патрони

Спринцовки от 35 или 100 грама
ProFlow-касети

Резултати от тестовете

Тест J-STD-004 или другите изисквания (както е посочено)	Изискване за тест	Резултат
медно огледало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Няма пробив
Корозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозия
Количествен халогенид	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Електрохимична миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 десетилетие отпадъци (Не е почистено)
Съпротивление на повърхностната изолация при 85 °C, 85% относителна влажност за 168 часа	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (без почистване)
Стойност на лепкавост	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вискозитет – Malcolm при 10 об/мин/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печат: 200-275 Подаване: 110-150
Визуално	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ясно и безплатно чрез валежи
Спазване на разпоредбите за конфликтни минерали	Съответства на Коалицията за гражданство на електронната индустрия (EICC)	
Съответствие с REACH	Членове 33 и 67 от Регламент (ЕО) № 1907/2006	Не съдържа вещество >0,1 % (w/w), които са посочени като SVHC или за които Употребата в споряващи материали е ограничена.

Machine Translated by Google

RMA-223, Розин, мека активна спояваща паста

Работа с принтера

По-долу ще намерите общи насоки за оптимизация.
на шаблонния принтер с RMA-223. В зависимост от вашия
Изискванията на процеса може да изискват някои корекции.
Може да е необходимо.

Скорост на печат: 25–100 мм/сек

Налягане на гумената шпатула: 70–250 g/cm² острие

Избършете под шаблона: Веднъж на всеки 10-25 отпечатъка,
или според нуждите

Amtech Дистрибуция на нискооксидни прахове

размер на микрона	Тип	Изисквания за паркомясто
45-75µ	Тип 2	24 милиона и повече
25-45µ	Тип 3	16-24 милиона
20-38µ	Тип 4	12-16 милиона
15-25µ	Тип 5	8-12 милиона
5-15µ	Тип 6	5-8 милиона
2-11µ	Тип 7	< 5 милиона.

Забележка: Тип 6 и тип 7 може да не са налични в някои сплави.
Други разпределения на праха се предлагат при поискване.

Живот на шаблона

> 8 часа при относителна влажност 30–45% и 20–25°C

~ 4 часа при относителна влажност 45–75% и 20–25°C

почистване

RMA-223 е леко активна колофонова спояваща паста, използвана в много SMT приложения.
Компонентите могат да останат на печатната платка.
За приложения, изискващи почистване, може да се използва RMA-223.
с препарати за отстраняване на остатъци от флюс, като например Inventec Disper 607
и Disper 610 трябва да се почисти.

съхранение

Пастата за спояване трябва да се съхранява при температура от 3 до 8 °C (37 до 46 °F) до
максималният срок на годност от шест месеца в хладилник
°
достъп. Неотворената спояваща паста е на стайна температура (25
В) Срок на годност: един месец. Спринцовките и патроните трябва
Съхранявайте вертикално в хладилник с дозиращия връх, насочен надолу
Съхранявайте. Изчакайте 4–8 часа, докато спояващата паста е готова.
достига се работна температура от 20–25 °C (68–77 °F)
Дръжте контейнера с паста за спояване затворен, докато пастата се загрее до работна
температура. ПАСТА ЗА ПОПАЛВАНЕ
НИКОГА НЕ ЗАМРАЗЯВАЙТЕ.

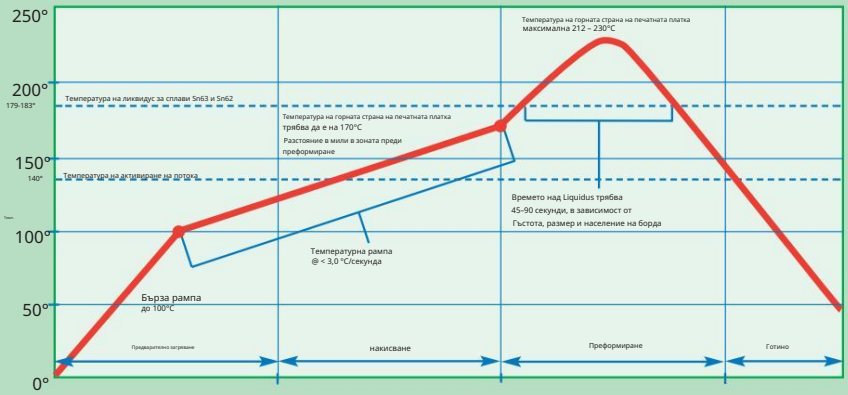
Препоръчителен профил

Този профил служи като отправна точка за
Оптимизация на процесите с RMA-223.
За да се постигнат по-добри резултати в
за постигане на образуване на кухина или
За да намалите образуването на надгробни камъни, трябва
по-дълга зона на накисване (140–180
°C) за 60–90 секунди с

Използвайте фаза на бързо предварително загряване.
Ако има спойка

Разплитане: Помислете за намаляване на
максимална температура на претопяване или
намаляване на времето над ликвидус
за <60 секунди.

Профил за сплави Sn63 и Sn62



Ревизирано на 9 декември 2015 г.

Machine Translated by Google

ИНВЕНТЕК

500 Мейн Стрийт, апартамент 18,
пощенска кутия 989

Дийп Ривър, Кънектикът 06417 САЩ

Безплатен телефон: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Умерено активна колофонова спояваща паста

Продуктов лист

Основни характеристики на продукта

Класификация на потока n ROL0

Изключителна дефиниция на печат

n Отлично омокряне върху повечето видове повърхности на плоскостите

n Ниско образуване на пори

n Дълъг живот на шаблона

Широк работен прозорец

Съответства на REACH

Съвместим с включените печатащи глави n Предлага се

спояваща паста за печат и дозиране

Налични сплави

	Температура °C	Температура °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Опаковка

чаши от 500 грама

700-грамови пълнежи

Спринцовки от 35 или 100 грама

ProFlow патрони

Резултати от тестовете

тест J-STD-004 или другите изисквания (както са изброени)	Изискване за тест	Резултат
Медно огледало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Няма пробив
Корозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозия
Количествени халиди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Електрохимична миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Намаление с <1 десетилетие (Непочистен)
Съпротивление на повърхностната изолация 85°C, 85% относителна влажност на 168 часа	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (без почистване)
Стойност на лепкавост	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Viskozita - Malcom pri 10 ot./min./25 ° C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печат: 200-275 Дозировка: 110-150
Визуално	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ясно и безплатно от валежите
Съответствие с изискванията за конфликтни минерали	В съответствие с Коалицията за гражданство на електронната индустрия (EICC)	
Съответствие с REACH	Членове 33 и 67 от Регламент (ЕО) № 1907/2006	Не съдържа никакви вещества > 0,1% w/w, което е посочено като SVHC или чиято употреба в спояващи материали е ограничена.

Machine Translated by Google

RMA-223, Умерено активна колофонова спояваща паста

Работа с принтера

Следните са общи насоки за оптимизиране на вашия шаблонен принтер:
с RMA-223. Въз основа на вашите изисквания за процес
може да са необходими някои корекции.

Скорост на печат: 25 - 100 мм/сек

Налягане на гумената шпатула: 70 – 250 g/cm гумена шпатула

Избърсване под шаблона: Веднъж на всеки 10-25 отпечатъка
или според нуждите

Разпространение на нискооксиден прах Amtech

Размер в микрони	Тип	Изисквания за детска площадка
45-75µ	Тип 2	24 мили и повече
25-45µ	Тип 3	16 – 24 хиляди
20-38µ	Тип-4	12 – 16 хиляди
15-25µ	Тип-5	8-12 хиляди
5-15µ	Тип-6	5-8 хиляди
2-11µ	Тип-7	< 5 мили

Забележка: Тип 6 и тип 7 може да не са налични в някои сплави.
Други разпределения на праха се предлагат при поискване.

Живот на шаблона

> 8 часа при относителна влажност 30 – 45% и 20 – 25 °C

~ 4 часа при относителна влажност 45 – 75% и 20 – 25 °C

Почистване

RMA-223 е леко активна колофонова спояваща паста, която може да бъде
оставете на платката в много SMT сглобки.
В приложения, изискващи почистване, RMA-223 може да се почиства
използване на препарати за отстраняване на остатъци от флюс, като например Inventec Disper
607 а Разпръснете 610.

Съхранение

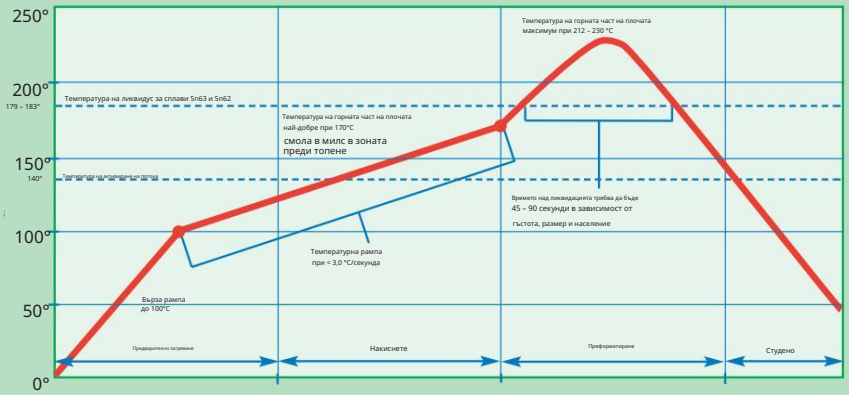
Пастата за спояване трябва да се съхранява при температура 3-8°C.
(37 – 46° F) за постигане на максимален срок на годност в хладилника шест
месеца. Неотворена спояваща паста, съхранявана на стайна температура
температура, 25 °C (77 ° F) има срок на годност един месец. Спринцовки и
Патроните трябва да се съхраняват вертикално в хладилник с диспенсъра
с върха надолу. Оставете 4-8 часа, за да се втвърди спояващата паста.
достигна работна температура от 20–25 °C (68–77 ° F). По време на
Поддържайте спояващата паста топла до работна температура
Дръжте контейнера с паста за спойка затворен. НИКОГА не отваряйте пастата за спойка
НЕ ЗАМРАЗЯВАЙТЕ.

Препоръчителен профил

Този профил служи като отправна точка
за оптимизация на процесите, използвайки
RMA-223. За по-добри резултати
при отстраняване на кариеси или за намаляване
Когато създавате надгробни паметници, помислете за използването на по-дълъг
зона за накисване (140 – 180 °C) по време на
60-90 секунди с бързо предварително загряване.

Ако има следи от запояване
обезвлажняване, помислете за намаляване на максималната
температура на повторно наливане или съкратете времето
над течността за <60 секунди.

Профил за сплави Sn63 и Sn62



Ревизирано на 9 декември 2015 г.

Machine Translated by Google

ИНВЕНТЕК

500 Мейн Стрийт, апартамент 18,
пощенска кутия 989

Дийп Ривър, Кънектикът 06417 САЩ

Безплатен телефон: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, леко активна спояваща паста Rosin

Продуктов лист

Основни характеристики на продукта

Класификация на потока n ROL0

n Изключителна рязкост на печат

n Отлично омокряне върху повечето видове повърхности на плоскостите

n Ниска порьозност

n Дълъг живот на шаблона

Широк работен прозорец

В съответствие с регламента REACH

n Съвместим с включените печатащи глави n Налична е спояваща паста за печат и дозиране

Налични сплави

Сплав	Температура °C	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Опаковка

буркани от 500 грама

700-грамови патрони

Спринцовки от 35 или 100 грама

ProFlow патрони

Резултати от тестовете

J-STD-004 тест или други изисквания (както е посочено)	Заявка за тест	Резултат
Медно огледало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Няма пробив
Корозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозия
Количествени халиди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Електрохимична миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Намаление с <1 десетилетие (Непочистен)
Съпротивление на повърхностната изолация 85°C, 85% относителна влажност на 168 часа	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (без почистване)
Стойност на лепкавост	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вискозитет - Malcom при 10 rpm/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печат: 200–275 Дозировка: 110-150
Визуално	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ясно и безплатно от валежите
Съответствие с изискванията за конфликтни минерали	В съответствие с членове 33 и 67 от Регламент (ЕО) № 1907/2006 на Коалицията	
Съответствие с REACH	за гражданство на електронната индустрия (EICC)	Не съдържа вещества >0,1 % w/w, което е посочено като SVHC или чиято употреба в спояващи материали е ограниче

Machine Translated by Google

RMA-223, леко активна спояваща паста Rosin

Работа с принтера

Следват общи насоки за оптимизиране на шаблонен принтер с RMA-223. Въз основа на вашите изисквания за процес, те могат може да са необходими някои корекции.

Скорост на печат: 25–100 мм/сек

Налягане на гумената шпатула: 70-250 г/см² гумена шпатула

Избърсване под шаблона: На всеки 10-25 отпечатъка или според нуждите

Животът на един шаблон

> 8 часа при относителна влажност 30–45% и 20–25°C

~ 4 часа при относителна влажност 45–75% и 20–25°C

Почистване

RMA-223 е леко активна колофонова спояваща паста, която може да се остави върху платка от платки за много SMT сглобки.

За приложения, изискващи почистване, RMA-223 може да се почисти с препарати за отстраняване. остатъци от флюс като Inventec Disper 607 и Disper 610.

Дистрибуция на нискооксидни прахове Amtech

Размер на микрона	Тип	Изисквания за детска площадка
45-75µ	Тип 2	24 мили или повече
25-45µ	Тип-3	16–24 хиляди
20-38µ	Тип 4	12–16 хиляди
15-25µ	Тип-5	8-12 хиляди
5-15µ	Тип-6	5-8 хиляди
2-11µ	Тип-7	< 5 мили

Забележка: Тип 6 и тип 7 може да не са налични за някои сплави.
Други разпределения на праха се предлагат при поискване.

Съхранение

Пастата за спояване трябва да се съхранява при температура 3–8°C (37–46°F).

F) за постигане на максимален срок на годност от шест месеца в хладилник.

Неотворена спояваща паста, съхранявана на стайна температура, 25°C (77 °F) има срок на годност един месец. Спринцовките и патроните трябва да бъдат

съхранявайте вертикално в хладилник с дозаторния накрайник надолу. Оставете

Загрейте спояващата паста до работна температура от 20–25 °C (68–77 °F) в продължение на 4–8 часа.

77 °F). Докато нагрявате спояващата паста до работна температура, дръжте

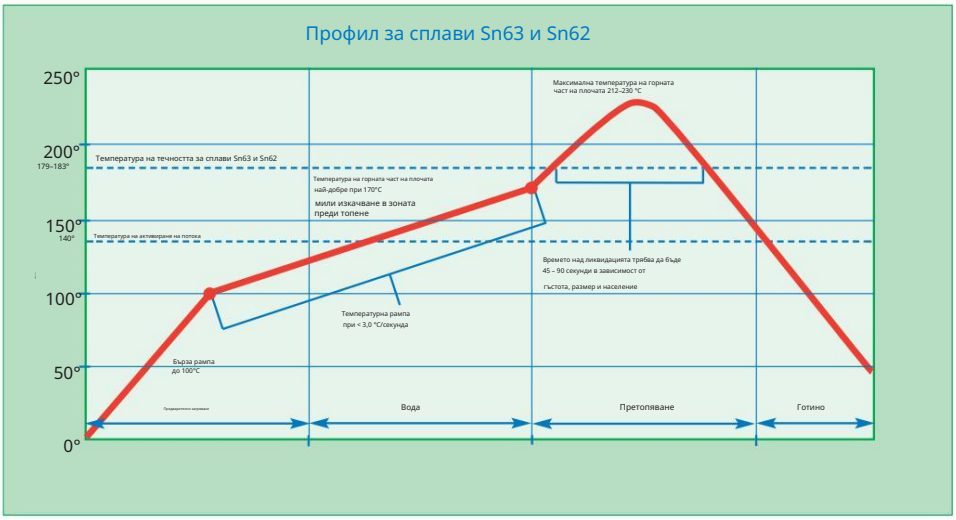
Дръжте контейнера с паста за спойка затворен. НИКОГА НЕ ЗАМРАЗЯВАЙТЕ ПАСТАТА ЗА СПОЙКА.

Препоръчителен профил

Този профил е замислен като отправна точка за оптимизация на процесите с помощта на RMA-223.

За да постигнете по-добри резултати, когато премахване на кухини или намаляване на образуването им надгробни паметници, помислете за използване на по-дълга зона за накисване (140–180 °C) за 60–90 секунди с бързо предварително загряване.

Ако има признаци на запояване обезвлажняване, помислете за намаляване на максималната температура претопяване или съкращаване на времето по-горе likvidem na <60 sekund.



Ревизирано на 9 декември 2015 г.

Machine Translated by Google

ИНВЕНТЕК

500 Мейн Стрийт, апартамент 18,
пощенска кутия 989
Дийп Ривър, Кънектикът 06417, САЩ

Безплатен номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, леко активна спояваща паста Rosin

Информационен лист за продукта

Акценти на продукта

Класификация на потока n ROL0

Изключителна резолюция на печат

n Отлично омокряне върху повечето картонени повърхности n Ниско влажност

Дълъг живот на шаблона

Широк прозорец на процеса

REACH - съответствие

n Съвместим със запечатани печатащи глави

Предлага се спояваща паста, подходяща за печат и дозиране

Налични сплави

	Температура	Температура °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Опаковане

буркани от 500 грама

700-грамови патрони

Спринцовки от 35 или 100 грама
Касети ProFlow

Резултати от тестовете

J-STD-004 тест или други изисквания (както е описано)	Изискване за тест	Резултат
Медно огледало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Няма пробив
Корозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозия
Количествени халиди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Електрохимична миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: спад <1 десетилетие (Не е почистено)
Съпротивление на повърхностната изолация 85°C, 85% относителна влажност за 168 часа	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (без почистване)
Стойност на адхезия	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вискозитет - Malcom @ 10 RPM/25 °C ($x10^3$ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печат: 200-275 Дозировка: 110-150
Визуално	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Чисто и без валежи

Съответствие с изискванията за конфликтни минерали	Гражданската коалиция на електронната индустрия (EICC) спазва разпоредбите	
Съответствие с REACH	Членове 33 и 67 от Регламента Регламент (ЕО) № 1907/2006	Не съдържа повече от 0,1% тегловни степен на особена загриженост посочено като вещество, пораждащо сериозно безпокойство (SVHC), или материал, ограничен за употреба в припои

Machine Translated by Google

RMA-223, леко активна спояваща паста Rosin

Работа с принтера

По-долу са дадени общи насоки за принтера за шаблони.

за оптимизация с RMA-223.

подлежи на определени модификации в зависимост от изискванията на процеса

може да е необходимо.

Скорост на печат: 25-100 мм/сек

Налягане на белене: 70-250 g/cm острие

Изтриване под шаблон: веднъж на всеки 10-25 разпечатки,

или според нуждите

Разпространение на нискооксиден прах Amtech

Размер на микрона	Тип	Изисквания за курса
45-75µ	Тип 2	24 милиона и повече
25-45µ	Тип 3	16-24 милиона
20-38µ	Тип 4	12-16 милиона
15-25µ	Тип 5	8-12 милиона
5-15µ	Тип 6	5-8 милиона
2-11µ	Тип 7	< 5 милиона

Забележка: Тип 6 и 7 може да не са налични в някои сплави.
Други опаковки на прах се предлагат при поискване.

Живот на шаблона

> 8 часа при 30-45% относителна влажност и 20-25° C

~ 4 часа при относителна влажност 45-75% и 20-25° C

Почистване

RMA-223 е леко активна спояваща паста на базата на смола, която

за много SMT сглобки може да се остави на панела.

За приложения, изискващи почистване, препарат за отстраняване на остатъци от флюс RMA-223

с препарати за отстраняване като Inventec Disper 607 и Disper 610

може да се почиства с продукти.

Съхранение

Спойката за паста трябва да се съхранява при температура 3-8°C (37-46° F) трябва да се съхранява между

максимален срок на годност в хладилник шест месеца

Неотворената спояваща паста може да се съхранява на стайна температура, 25

° C-на (77 ° F) може да се съхранява един месец. Спринцовки и

Картриджите трябва да се съхраняват вертикално с дозиращия накрайник надолу.

в хладилник. Оставете за 4-8 часа, докато спояващата паста стегне

достига работна температура от 20-25°C (68-77°F).

докато нагрявате спояващата паста до работна температура, задръжте

Запечатайте контейнера с паста за спойка. НИКОГА НЕ ЗАМРАЗЯВАЙТЕ

ГОРЕЩА ПАСТА.

Препоръчителен профил

Този профил служи като отправна точка за

Проведено с помощта на RMA-223

за оптимизация на процесите. Колкото по-добре

за да се постигнат резултати,

с кофа или надгробен камък

като го намалиш, струва си по-дълго

използвайте зона за накисване (140-180°C)

60-90 секунди, с бърза фаза на предварително загряване.

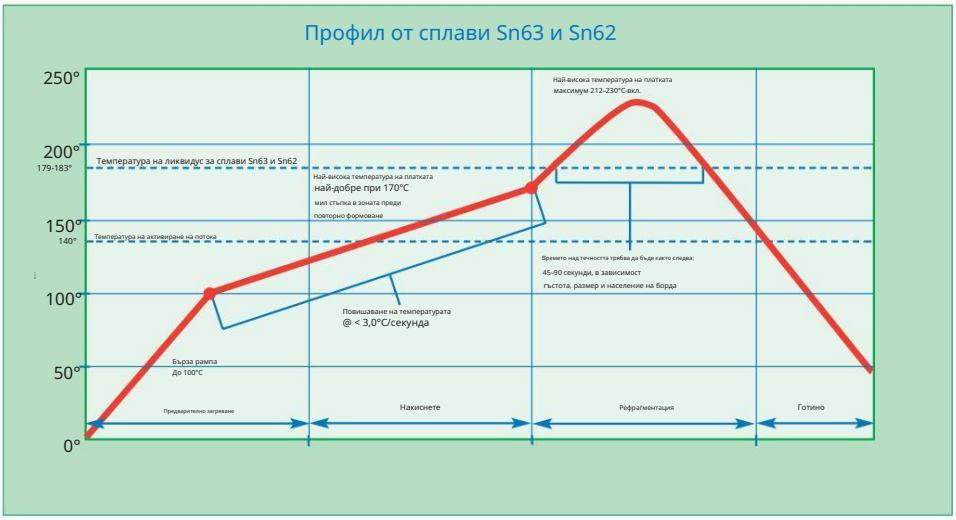
Ако има признаци на запояване

В случай на обезвлажняване, може да си струва

намаляване на пиковите преформи

температура или намалете времето над ликвидус

до <60 секунди.



Променено: 9 декември 2015 г.

Machine Translated by Google



ИНВЕНТЕК

500 Мейн Стрийт, апартамент 18 CP 989

Дийп Ривър, Кънектикът 06417 САЩ

Безплатен номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, леко активна колофонова спояваща паста

Информационен лист за продукта

Основни характеристики на продукта

Класификация на потока в ROL0

Изключителна дефиниция на печат

n Отлично омокряне върху повечето видове плочки n

Намалено образуване на кухини

Дълъг живот на шаблона

n Широк прозорец за обработка

Съответства на REACH

Съвместим с включените печатащи глави

Предлага се качествена спояваща паста за печат и дозиране

Налични сплави

Други	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

ОПАКОВКА

буркани от 500 грама

700-грамови патрони

Спринцовки от 35 или 100 грама

Касета ProFlow

Резултати от тестовете

тест J-STD-004 или други изисквания (както е посочено)	Изискване за тестване	Резултат
Медно огледало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Няма откритие
Корозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозия
Количествени халогени	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Електрохимична миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: намаление <1 десетилетие (Без почистване)
Съпротивление на повърхностната изолация 85°C, 85% относителна влажност на 168 часа	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (без почистване)
Стойност на лепкавостта	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вискозитет - Malcom при 10 об/мин/25°C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печат: 200-275 Разпределение: 110-150
Визуално	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ясно и безплатно от валежите
Спазване на разпоредбите за конфликтни минерали	Според Коалицията за гражданство на електронната индустрия (EICC)	
Съответствие с REACH	Членове 33 и 67 от Регламент (ЕО) № 1907/2006	Не съдържа >0,1% w/w вещества, които са посочени като SVHC или са ограничени за употреба в лепила

Machine Translated by Google

RMA-223, леко активна колофонова спояваща паста

Работа с принтера

Следните са общи насоки за оптимизиране
шаблонен принтер с RMA-223. Възможно е това
необходими са някои корекции в зависимост от изискванията на процеса
твоя.

Скорост на печат: 25-100 мм/сек
Налягане на гумената шпатула: 70-250 г/см²
Изтриване под шаблон: Веднъж на всеки 10-25 разпечатки,
или според нуждите

Разпределение на нискооксиден прах Amtech

Размер на микрона	Бакшиш	Изисквания за игралното поле
45-75µ	Тип 2	24 милиона и повече
25-45µ	Тип 3	16-24 милиона
20-38µ	Тип 4	12-16 милиона
15-25µ	Тип 5	8-12 милиона
5-15µ	Тип 6	5-8 милиона
2-11µ	Тип 7	< 5 милиона

Забележка: Видове 6 и 7 може да не са налични в някои сплави.
Други разпределения на праха се предлагат при поискване.

Живот на шаблона

> 8 часа при 30-45% относителна влажност и 20-25°C
~4 часа при относителна влажност 45-75% и 20-25°C

Почистване

RMA-223 е леко активна колофонова спояваща паста, която може да бъде
оставени на платката за много SMT сглобки.
За приложения, изискващи почистване, RMA-223 може да се почиства
използвайки препарати за отстраняване на остатъци от флюс, като например
Inventec Disper 607 и Disper 610.

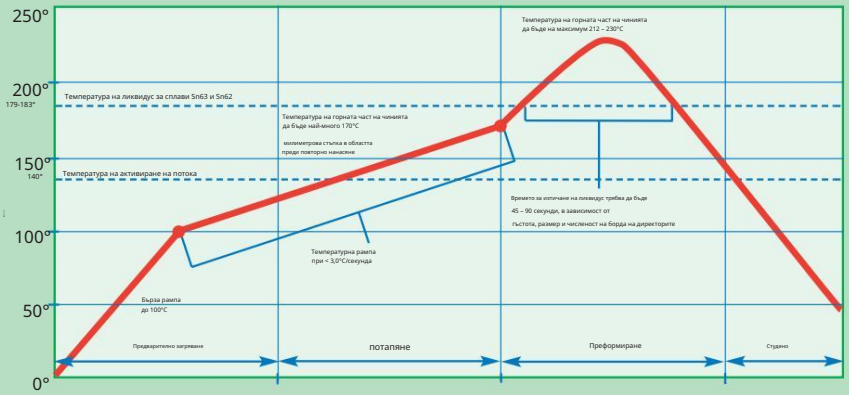
Съхранение

Пастата за спояване трябва да се съхранява между 3-8°C (37-46°F). F) за да
постига максимален срок на годност в хладилник от шест месеца. Пастата
неотворено, съхранявано на стайна температура, 25°C (77
F), ще има срок на годност един месец. Спринцовки и патрони
трябва да се съхранява вертикално в хладилник, с дозиращия накрайник надолу.
Изчакайте 4-8 часа, за да достигне желаната температура за спояваща паста.
работна температура 20-25°C (68-77°F). Съхранявайте контейнера с пастата
запечатана спояваща паста, докато я нагрявате до работна температура.
НИКОГА НЕ ЗАМРАЗЯВАЙТЕ ПРОДАДЕНАТА ПАСТА.

Препоръчителен профил

Този профил е предназначен да служи като
отправна точка за оптимизация
процес, използващ RMA-223. До
постигане на по-добри резултати с изпразване или за
за да намалите образуването на кухини, помислете
използване на по-голяма площ за накисване
дълго (140-180°C) за 60-90
секунди, с етап на бързо предварително загряване.
Ако има доказателства за залепване
За обезвлажняване, помислете
намаляване на пиковата температура на рефлукса
или намалете времето над ликвидуса до
<60 секунди.

Профил за сплави Sn63 и Sn62



Ревизирано на 9 декември 2015 г.

Machine Translated by Google

ИНВЕНТЕК

500 Мейн Стрийт, апартамент 18
Пощенска кутия 989

Дийп Ривър, Кънектикът 06417 САЩ

Безплатен телефон: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, леко активна колофонова спояваща паста

Информационен лист за продукта

Акценти на продукта

Класификация на потока n ROL0

Изключителна резолюция на печат

n Отлично омокряне върху повечето повърхности на панелите

n Ниско разреждане

Дълъг живот на шаблона

n Широк прозорец на процеса

Съответства на REACH

n Съвместим с включените печатащи глави n Налична

е спояваща паста за печат и дозиране

Налични сплави

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Опаковка

буркани от 500 грама

700-грамови патрони

Спринцовки от 35 или 100 грама
Касети ProFlow

Резултати от тестовете

Тест J-STD-004 или други изисквания (както е посочено)	Заявка за тестване	Резултат
Медно огледало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Няма пробив
Корозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозия
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Електрохимична миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec za <1 десетилетие (Непочистен)
Съпротивление на повърхностната изолация 85°C, 85% относителна влажност на 168 часа	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (без почистване)
Стойност на лепкавост	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Viskoznost - Malcom pri 10 vrt/min/25 ° C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печат: 200–275 Дозировка: 110–150
Визуално	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ясно и безплатно поради валежи
Съответствие с изискванията за конфликтни минерали	В съответствие с Коалицията за гражданство на електронната индустрия (EICC)	
Съответствие с REACH	Членове 33 и 67 от Регламент (ЕО) № 1907/2006	Не съдържа > 0,1% w/w вещество, посочено като SVHC или чиято употреба в спояващи материали е ограничена.

Machine Translated by Google

RMA-223, леко активна колофонова спояваща паста

Работа с принтера

Следват общи насоки за оптимизиране на вашия шаблонен принтер с RMA-223. В зависимост от изискванията на вашия процес, може да са необходими някои корекции.

Скорост на печат: 25–100 мм/сек

Налягане на стъргалото: 70–250 g/cm² острие

Изтриване под шаблона: Веднъж на всеки 10-25 отпечатъка но ако е необходимо

Разпределение на нискооксиден прах Amtech

Размер на микрона	Тип	Изисквания за представяне
45-75µ	Свят-2	24 мили и повече
25-45µ	Свят-3	16–24 хиляди
20-38µ	Свят-4	12–16 хиляди
15-25µ	Свят-5	8–12 хиляди
5-15µ	Свят-6	5–8 хиляди
2-11µ	Свят-7	< 5 мили

Забележка: Тип 6 и тип 7 може да не са налични в някои сплави. Други разпределения на праха се предлагат при поискване.

Животът на един шаблон

> 8 часа при относителна влажност 30–45% и 20–25°C

~ 4 часа при относителна влажност 45–75% и 20–25°C

Почистване

RMA-223 е леко активна колофонова спояваща паста, която може да се остави върху на платката в много SMT сглобки.

За приложения, които изискват почистване, RMA-223 може да се почисти с препарати за отстраняване на остатъци от флюс, като например Inventec Disper 607 и Разпръснете 610.

Съхранение

Пастата за спояване трябва да се съхранява при температура между 3 при 8°C (37–46° F) за поддържане на най-дълъг срок на годност в хладилника шест месеца. Неотворена спояваща паста, съхранявана на стайна температура температури 25°C (77 ° F), има едномесечен срок на годност. Спринцовки и Патроните трябва да се съхраняват вертикално в хладилник с дозатор. с върха надолу. Изчакайте 4-8 часа, за да достигне спояващата паста работна температура 20–25°C (68–77°F). Контейнер за поялник Дръжте пастата покрита, докато я загрявате до работна температура.

НИКОГА НЕ ЗАМРАЗЯВАЙТЕ СПОЙВАЩАТА ПАСТА.

Препоръчителен профил

Този профил е замислен като отправна точка за оптимизация на процесите с помощта на RMA-223. За постигане на по-добри резултати при отстраняване на секрета или за намаляване натрупване на прах, помислете за използване на по-дълъг зони за накисване (140–180 °C) за 60–90 секунди с бърза фаза на предварително загряване.

Ако има следи от запояване

обезвлажняване, помислете за намаляване на максималната температура на повторно наливане или съкратете времето nad likvidusom na <60 sekund.



Ревизирано на 9 декември 2015 г.

Machine Translated by Google

ИНВЕНТЕК

500 Мейн Стрийт, апартамент 18
Пощенска кутия 989

Дийп Ривър, Кънектикът 06417 САЩ

Безплатен номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300 Факс:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, леко активна спояваща паста на базата на колофон

Технически спецификации на продукта

Акценти на продукта

Класификация на потока ROL0

n Определение за изключително впечатление

Отлично омокряне върху повечето повърхности на панелите . Ниско образуване на кухини

Дълъг живот на шаблона

n Голям прозорец на процеса

Съответства на REACH

n Съвместим с приложените печатащи глави

Предлага се висококачествена спояваща паста за печат и дистрибуция

Налични сплави

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Опаковка

буркани от 500 грама

700-грамови патрони

Спринцовки от 35 или 100 грама

Касети ProFlow

Резултати от тестовете

Тест J-STD-004 или другите изисквания (както е посочено)	Изискване за тест	Резултат
Медно огледало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Няма пробив
Корозия	IPC-TM-650 : 2.6.15	L: Без корозия
Количествени халиди	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L : < 0,05%
Електрохимична миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: есен от < 1 десетилетие (Не е почистено)
Съпротивление на повърхностната изолация 85°C, 85% относителна влажност на 168 часа	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (без почистване)
Стойност на прикачения файл	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вискозитет - Malcom при 10 rpm/25°C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Тираж: 200-275 Разпределение: 110-150
Визуално	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ясно и безплатно валежи
Спазване на разпоредбите относно конфликтните минерали	Съответства на Коалицията за гражданство на електронната индустрия (EICC)	
Съответствие с REACH	Членове 33 и 67 от правилника (ЕО) № 1907/2006	Не съдържа вещества > 0,1% w/w, посочено като SVHC или чиято употреба е ограничени в заваръчни материали

Machine Translated by Google

RMA-223, леко активна спояваща паста на базата на колофон

Работа с принтера

Ето някои общи съвети за оптимизиране на вашия

шаблонен принтер с RMA-223. Някои

Може да са необходими корекции в зависимост от изискванията

на вашия процес.

Скорост на отпечатване: 25-100 мм/сек

Налягане на скрепера: 70-250 г/см² на острието

Под шаблона: веднъж на всеки 10 до 25 отпечатъка,

или ако е необходимо

Разпределение на нискооксиден прах Amtech

Размер на микрона	Конусност	Изисквания за терена
45-75µ	Тип 2	24 милиона и повече
25-45µ	Тип 3	16 до 24 милиона
20-38µ	Тип 4	12 до 16 милиона
15-25µ	Тип 5	8 до 12 милиона
5-15µ	Тип 6	5 до 8 милиона
2-11µ	Тип 7	< 5 милиона

Забележка: Видове 6 и 7 може да не са налични в някои сплави.
Други разпределения на праха се предлагат при поискване.

Живот в шаблони

> 8 часа при 30-45% относителна влажност и 20-25°C

~ 4 часа при 45-75% относителна влажност и 20-25°C

Съхранение

Пастата за спояване трябва да се съхранява между 3 и 8 °C (37 и 46 °F)

за максимален срок на годност от шест месеца в хладилник.

Неотворена спояваща паста, съхранявана на стайна температура

(25°C), може да се съхранява един месец. Спринцовките и патроните трябва

Те трябва да се съхраняват изправени в хладилник, с дъното надолу.

Оставете 4 до 8 часа, за да достигне спояващата паста

работна температура от 20 до 25 °C (от 68 до 77 °F).

Дръжте контейнера с паста за спойка затворен по време на нагряване

Паста за спояване. НИКОГА НЕ ЗАМРАЗЯВАЙТЕ ПАСТАТА ЗА ПОПАЛВАНЕ.

Почистване

RMA-223 е леко активна паста за запояване на базата на колофон.

който може да бъде оставен на платката за много SMT сглобки.

За приложения, изискващи почистване, RMA-223 може да бъде

почистени с продукти за отстраняване на остатъци от флюс, като например Inventec

Разпръснете 607 и разпръснете 610.

Препоръчителен профил

Този профил е предназначен да служи като отправна точка

започвайки с оптимизирането на процеса с

RMA-223. За най-добри резултати

по отношение на празнотата или намаляването на ефекта от

разпадане, помислете за използването на площ от

По-дълго време на накисване (140-180 °C)

за 60 до 90 секунди, с фаза

бързо предварително загряване.

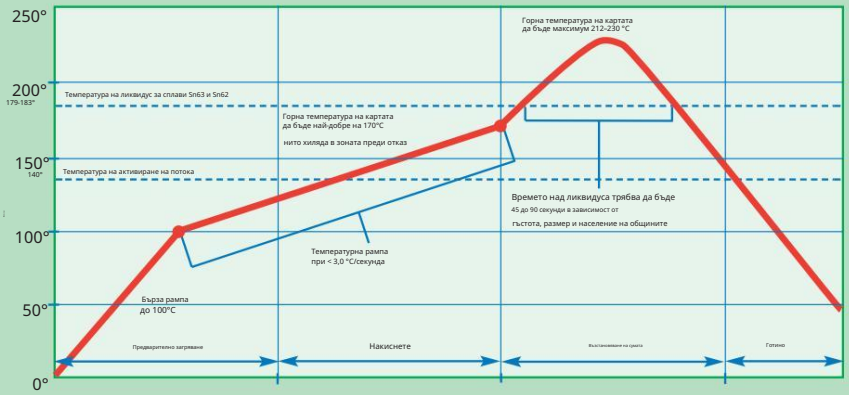
Ако има следи от заваряване

За да разглобите, помислете за намаляване на температурата.

максимално преформиране или намаляване на

време над ликвидуса < 60 секунди.

Профил за сплави Sn63 и Sn62



Ревизирано на 9 декември 2015 г.

Machine Translated by Google

ИНВЕНТЕК

500 Мейн Стрийт, апартамент 18
Пощенска кутия 989

Дийп Ривър, Кънектикът 06417, САЩ

Безплатен номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, леко активна паста за запояване на основата на колофон

Информационен лист за продукта

Основни характеристики на продукта

Класификация на потока ROL0

Изключителна дефиниция на печат

n Отлично омокряне върху повечето видове повърхности на плоскостите n

Ниско образуване на кухини

Дълъг живот на шаблона

Широк прозорец на процеса

Съответства на REACH

n Съвместим с включените печатащи глави

n Предлага се качествена спояваща паста за печат и приложение

Налични сплави

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Опаковка

буркани от 500 грама

700-грамови патрони, 35- или

100-грамови спринцовки
Касети ProFlow

Резултати от тестовете

Тест J-STD-004 или други изисквания (както е посочено)	Заявка за тестване	Резултат
Медно огледало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Няма пробив
Корозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозия
Kvantitativni halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Електрохимична миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Спад за <1 десетилетие (Не е почистено)
Съпротивление на повърхностната изолация 85°C, 85% относителна влажност @ 168 часа	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (без почистване)
Стойност на лепкавост	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Viskoznost - Malcom @ 10 RPM/25 ° C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печат: 200-275 Дозировка: 110-150
Визуално	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ясно и безплатно от валежите
Съответствие с изискванията за конфликтни минерали	В съответствие с Коалицията за граждански права на електронната индустрия (EICC)	
Съответствие с REACH	Членове 33 и 67 от Регламент (ЕО) № 1907/2006	Не съдържа вещества >0,1% w/w които са посочени като SVHC или са ограничени за употреба в спояващи материали

Machine Translated by Google

RMA-223, леко активна паста за запояване на основата на колофон

Работа с принтера

Следват общи насоки за оптимизиране на матричен принтер с RMA-223. Възможно е да се направят някои корекции въз основа на вашите изискванията на процеса.

Скорост на печат: 25-100 мм/сек

Натиск на гумената шпатула: 70-250 g/cm² шпатула

Изтриване под шаблона: Веднъж на всеки 10-25 разпечатки, или според нуждите

Животът на един шаблон

> 8 часа при 30-45% относителна влажност и 20-25°C

~ 4 часа при 45-75% относителна влажност и 20-25°C

Почистване

RMA-223 е леко активна колофонова спояваща паста, която може да бъде оставете на платката за много SMT сглобки.

За приложения, които изискват почистване, RMA-223 може да се почиства с препарати за отстраняване на остатъци от флюс, като например Inventec Разпръснете 607 и разпръснете 610.

Дистрибуцията на нискооксиден прах на Amtech

Размер на микрона	Бакшиш	Изисквания за представяне
45-75µ	Съвет-2	24 мили и повече
25-45µ	Съвет-3	16-24 хиляди
20-38µ	Съвет-4	12-16 хиляди
15-25µ	Съвет-5	8-12 хиляди
5-15µ	Съвет-6	5-8 хиляди
2-11µ	Съвет-7	< 5 мили

Забележка: Тип-6 и Тип-7 може да не са налични в някои сплави.
Други разпределения на праха се предлагат при поискване.

Съхранение

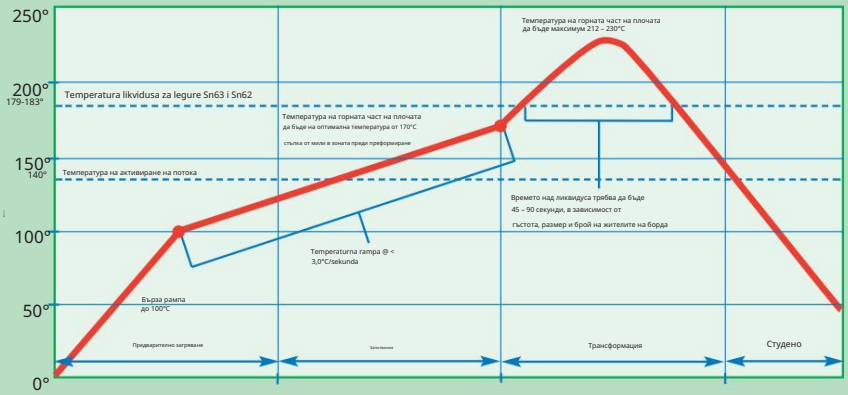
Пастата за спояване трябва да се съхранява при температура 3-8°C (37-46°F). F) за постигане на максимален срок на годност в хладилник от шест месеца. Неотворена спояваща паста, съхранявана на стайна температура температури, 25 °C (77 ° F) ще има срок на годност един месец. Спринцовките и патроните трябва да се съхраняват изправени в хладилник с накрайника за намалете дозата. Оставете за 4-8 часа, за да стегне спояващата паста достигне работна температура от 20-25°C (68-77°F). Дръжте контейнерът с спояваща паста е затворен, докато спояващата паста се нагрява работна температура. НИКОГА НЕ ЗАМРАЗЯВАЙТЕ СПОЙВАЩАТА ПАСТА.

Препоръчителен профил

Този профил е замислен като отправна точка за оптимизация на процесите, използвайки RMA-223. За постигане на по-добри резултати с чрез премахване на кухини или намаляване натрупване на котлен камък, помислете за използването по-дълги зони за накисване (140-180°C) за 60-90 секунди, с бързо чрез предварително загряване.

Ако има следи от запояване обезвлажняване, помислете за намаляване на пиковата температура на повторно наливане или намаляване време над ликвидус до <60 секунди.

Профил за сплави Sn63 и Sn62



Ревизирано на 9 декември 2015 г.

Machine Translated by Google

ИНВЕНТЕК

500 Мейн Стрийт, апартамент 18
Пощенска кутия 989

Дийп Ривър, Кънектикът 06417 САЩ

Безплатен телефон: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300 Факс:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Лепило на базата на смола с умерена активност

Информационен лист за продукта

Акценти на продукта n

Класификация на потока ROL0

n Отлична яснота на печат

n Отлично омокряне върху повечето видове повърхности на плоскостите

n Ниско омокряне

n Дълъг живот на шаблона

n Широк прозорец на процеса

n Отговаря на стандарта REACH

Съвместим с приложените печатащи глави

Предлага се качествена спояваща паста за печат и дозиране

Налични сплави

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Опаковка

буркани от 500 грама

700-грамови патрони

Спринцовки от 35 или 100 грама,
ProFlow патрони

Резултати от тестовете

тест J-STD-004 или другі изисквания (както са изброени)	Изискване за тест	Резултат
Бронзово огледало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Няма съществено откритие
Корозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозия
Количествени халиди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Електрохимична миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 десетилетие на спад (без почистване)
Съпротивление на повърхностната изолация 85 °C, 85% относителна влажност @ 168 часа	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (без почистване)
Стойност за швартоване	IPC-TM-650: 2.4.44	48 гр.
Вискозитет - Malcom @ 10 RPM/25 o C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печат: 200-275 Дозировка: 110-150
Оптичен	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Чисто и безплатно от валежите
Съответствие с изискванията за конфликтни минерали	Съответствие с Коалицията за гражданство на електронната индустрия (EICC)	
Съответствие с REACH	Членове 33 и 67 от Регламент (ЕО) № 1907/2006	Не съдържа вещество >0,1% w/w, което е посочено като SVHC или има ограничена употреба в лепила.

Machine Translated by Google

RMA-223, Лепило на базата на смола с умерена активност

Работа с принтера

Ето общи насоки за оптимизиране на вашия принтер:

шаблон с RMA-223. Може да се наложат някои корекции

корекции в зависимост от изискванията на вашия процес.

Скорост на печат: 25-100 мм/сек.

Натиск на острието: 70-250 г/см острие

Под шаблона: Веднъж на всеки 10-25 отпечатъка,

или както се изисква

Живот на шаблона

> 8 часа при относителна влажност 30-45% и 20-25°C

~ 4 часа при относителна влажност 45-75% и 20-25°C

Почистване

RMA-223 е леко активна спояваща паста Rosin, която може

да остане на платката за много SMT сглобки.

За приложения, изискващи почистване, RMA-223 може да се почиства

използвайки продукти за отстраняване на остатъци от флюс, като например

Inventec Disper 607 и Disper 610.

Препоръчителен профил

Този профил е предназначен да

служат като отправна точка за

оптимизация на процесите

използвайки RMA-223. За да се постигне

по-добри резултати с прахосмукачка или

намаляване на неуспеха, помислете

възможност за използване на по-голяма зона

накисване (140-180°C) за 60-90 секунди, с етап на бързо предварително загряване.

Ако има признаци на заваряване

за обезпаразитяване, обмислете възможността

намаляване на максималната температура

рефлукс или намаляване на времето над ликвидус до

<60 секунди.

Разпределение на нискооксиден прах Amtech

Размер малък	Тип	Изисквания за полето
45-75µ	Тип-2	24 милиона и повече
25-45µ	Тип-3	16-24 милиона
20-38µ	Тип-4	12-16 милиона
15-25µ	Тип-5	8-12 милиона
5-15µ	Тип-6	5-8 милиона
2-11µ	Тип-7	< 5 милиона

Забележка: Видове 6 и 7 може да не са налични в някои сплави.
Други разпределения на праха се предлагат при поискване.

Съхранение

Пастата за спояване трябва да се съхранява при температура от 3-8°

C (37-46° F) за максимален срок на годност в хладилник, шест месеца. Неотворената паста

Спояващ агент, съхраняван при стайна температура, 25°C

(77 °F) има срок на годност един месец. Спринцовките и патроните трябва

Съхранявайте вертикално в хладилник с дозаторния край надолу.

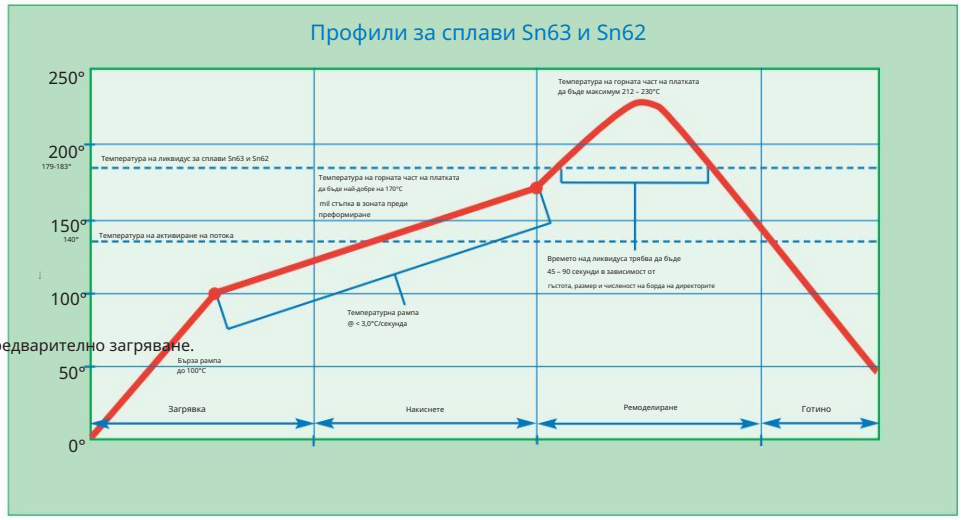
Оставете 4-8 часа, за да достигне желаната температура на спояващата паста.

работна температура 20-25°C (68-77°F). Съхранявайте контейнера с пастата

спойката се запечатва, докато спояващата паста се нагрява до

работна температура. НИКОГА НЕ ЗАМРАЗЯВАЙТЕ ПРОДАДЕНАТА ПАСТА.

Профили за сплави Sn63 и Sn62



Ревизирано на 9 декември 2015 г.

Machine Translated by Google

ИНВЕНТЕК

500 Мейн Стрийт, апартамент 18
Пощенска кутия 989

Дийп Ривър, Кънектикът 06417 САЩ

Безплатен номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, паста лутовница, колофон, леко активен

Информационен лист за продукта

Основни характеристики на продукта

- ROL0 класификация на потока
- Изключителна резолюция на печат
- Отлично омокряне на повечето видове повърхности на плоскостите
- Ниско натрупване празни пространства
- Дълъг живот на шаблона
- Широк прозорец на процеса
- Съответствие с REACH
- Съвместим със затворени печатащи глави
- Предлага се спояваща паста за печат и за еднократна употреба

Налични сплави

Спри	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Опаковка

буркани от 500 грама

700-грамови патрони

Спринцовки 35 или 100 грама

Касети ProFlow

Резултати от тестовете

Тест J-STD-004 или други изисквания (както е посочено)	Изисквания за тестване	Резултат
Медно огледало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Няма пробив
Корозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозия
Количествени халиди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Електрохимична миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	Л: <1 декада от моята пика (Непочистен)
Съпротивление на повърхностната изолация 85 °C, 85% относителна влажност след 168 часа	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (без почистване)
Стойност на тавата	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вискозитет - Malcom @ 10 rpm/25 oC (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печат: 200-275 Дозировка: 110-150
Визуално	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ясно и безплатно от атмосферни валежи

Съответствие с изискванията за конфликтни минерали	Съответствие с изискванията на Коалицията за гражданство на електронната индустрия (EICC)	
Съответствие с REACH	Членове 33 и 67 от Регламента (ЗЕ) № 1907/2006	Не съдържа вещества >0,1% w/w в който е посочено като SVHC или чиято употреба в спойкови материали е ограничена

Machine Translated by Google

RMA-223, паста лутовница, колофон, леко активен

Работа с принтера

По-долу са дадени някои общи насоки за оптимизация.
шаблонен принтер с RMA-223. В зависимост от
изискванията на процеса, може да са необходими някои модификации.

Скорост на печат: 25-100 мм/сек.
Налягане на гумената шпатула: 70-250 г/см²
Почистване под шаблона: Веднъж на всеки 10-25 отпечатъка,
или според нуждите

Стереотипен живот

> 8 часа при 30-45% относителна влажност и 20-25°C
~4 часа при относителна влажност 45-75% и 20-25°C

Почистване

RMA-223 е леко активна спояваща паста Rosin, която може да бъде
оставени на платката за многократно SMT сглобяване.
За приложения, изискващи почистване, RMA-223 може да бъде
почистете с препарати за отстраняване на остатъци от флюс,
като Inventec Disper 607 и Disper 610.

Разпределение на нискооксиден прах Amtech

Размер на микрона	Тип	Изисквания за терена
45-75µ	Тип 2	24 милиона и повече
25-45µ	Тип 3	16-24 хиляди
20-38µ	Тип 4	12-16 хиляди
15-25µ	Тип 5	8-12 хиляди
5-15µ	Тип-6	5-8 хиляди
2-11µ	Тип-7	< 5 мили

Забележка: Сплави от тип 6 и 7 може да не са налични за някои сплави.
Други разпределения на праха се предлагат при поискване.

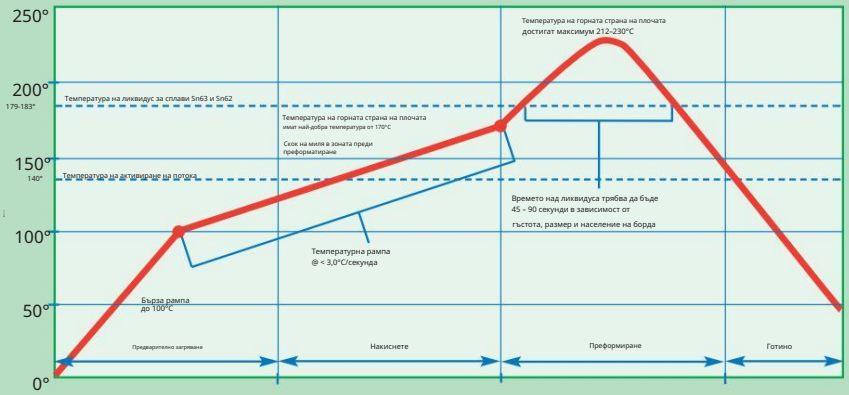
Съхранение

Пастата за спояване трябва да се съхранява при температура 3-8°C
(37-46° F) за постигане на максимален срок на годност в
хладилник за шест месеца. Неотворена спояваща паста
съхранява се при стайна температура, 25°C (77 ° F) ще бъде
Имаше едномесечен срок на годност. Спринцовки и патрони
трябва да се съхранява в хладилник в изправено положение, с върха нагоре
с накрайника за дозиране, насочен надолу. Изчакайте 4-8 часа, за да стегне пастата.
поялникът достига работна температура от 20-25°C (68-77°F). Контейнерът
с паста за спойка трябва да бъде плътно затворен по време на
загряване на пастата до работна температура. НИКОГА НЕ ЗАМРАЗЯВАЙТЕ
СПОЙВАЩАТА ПАСТА.

Препоръчителен профил

Този профил е предназначен да служи като отправна точка за
оптимизация на процесите с помощта на
RMA-223. За по-добри резултати в
обхватът на създаването на празни пространства или
ограничаване на образуването на отлагания от надгробни плочи,
трябва да се има предвид по-дългата употреба
зони за накисване (140–180 °C) за 60–90
секунди с бърза фаза на предварително загряване.
Ако има следи от запояване
за обезвлажняване, помислете за намаляване
пикова температура на потока или
скъсяване на времето над температурата на ликвидус
издържте <60 сек.

Профил за сплави Sn63 и Sn62



Променено на 9 декември 2015 г.

Machine Translated by Google

ИНВЕНТЕК

500 Мейн Стрийт, апартамент 18
Пощенска кутия 989
Дийп Ривър, Кънектикът 06417 САЩ

Безплатен телефон: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Слабоактивна паста за запояване на базата на колофон

Информационен лист за продукта

Акценти на продукта

Класификация на потока n ROL0

n Изключителна разделителна способност на печата

n Отлично омокряне върху повечето видове повърхности на плоскостите n

Ниско кухинообразуване

n Дълъг живот на шаблона

n Широк прозорец на процеса

Съответствия на REACH

n Съвместим с приложените печатащи глави

n Предлага се спояваща паста с качество за печат и дозиране

Налични сплави

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Опаковка

буркани от 500 грама

700-грамови патрони

Спринцовки от 35 или 100 грама
Касети ProFlow

Резултати от теста

тест J-STD-004 или другите изисквания (както е посочено)	Изискване за тест	Резултат
Медно огледало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Няма пробив
Корозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозия
Количествени халиди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Електрохимична миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: спад <1 десетилетие (Непочистено)
Съпротивление на повърхностната изолация 85 ° C, 85% относителна влажност @ 168 часа	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (без почистване)
Стойност на лепкавостта	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вискозитет - Malcom @ 10 RPM/25 o C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печат: 200-275 Дозиране: 110-150
Визуално	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ясно и безплатно от валежите
Съответствие с изискванията за конфликтни минерали	Съответства на изискванията на Коалицията за гражданство на електронната индустрия (EICC)	
Съответствие с REACH	Членове 33 и 67 от Регламента (ЕО) № 1907/2006	Не съдържа вещество >0,1% w/w, което е посочено като SVHC или е ограничено за употреба в спояващи материали.

Machine Translated by Google

RMA-223, Слабоактивна паста за запояване на базата на колофон

Работа с принтер

Следните са общи насоки за оптимизиране на шаблонен принтер с RMA-223. Може да са необходими някои корекции въз основа на изискванията на вашия процес.

Скорост на печат: 25-100 мм/сек

Налягане на гумената шпатула: 70-250 г/см² на острието

Избърсване под шаблон: Веднъж на всеки 10-25 разпечатки, или при необходимост

Живот на шаблона

> 8 часа при 30-45% относителна влажност и 20-25 ° C

~ 4 часа при 45-75% относителна влажност и 20-25 ° C

Почистване

RMA-223 е умерено активна спояваща паста Rosin, която може да се остави върху платката за много SMT сглобки.

За приложения, изискващи почистване, RMA-223 може да се почисти с препарати за отстраняване на остатъци от флюс, като например Inventec Disper 607 и Disper 610.

Разпределение на нискооксиден прах Amtech

Размер на микрона	Тип	Изисквания за терена
45-75µ	Тип 2	24 мили и повече
25-45µ	Тип 3	16-24 мили
20-38µ	Тип 4	12-16 мили
15-25µ	Тип 5	8-12 мили
5-15µ	Тип 6	5-8 мили
2-11µ	Тип-7	< 5 мили

Забележка: Тип-6 и Тип-7 може да не са налични в някои сплави.
Други разпределения на праха се предлагат при поискване.

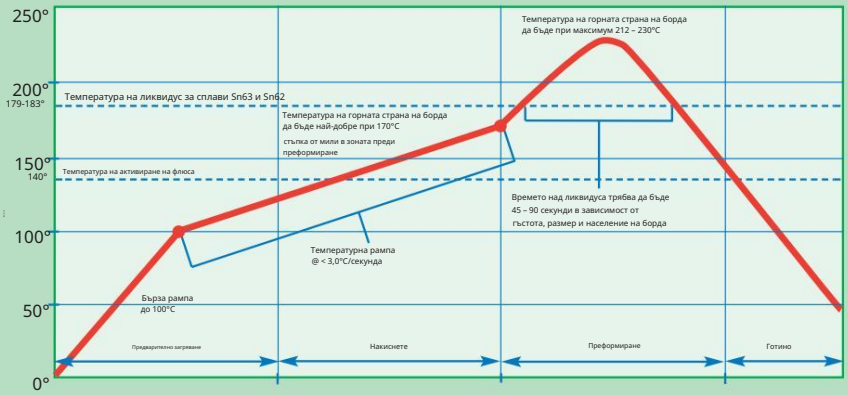
Съхранение

Пастата за спойка трябва да се съхранява между 3-8 ° C (37-46 ° Ф), за да се постигне максимален срок на годност в хладилник от шест месеца. Неотворена паста за спойка, съхранявана на стайна температура (25 ° C), ще има срок на годност от един месец. Спринцовките и патроните трябва да се съхраняват вертикално в хладилник с дозиращия накрайник надолу. Оставете 4-8 часа, за да достигне пастата работна температура от 20-25 ° C (68-77 ° F). Дръжте контейнера със пастата затворен, докато я затопляте до работна температура. НИКОГА НЕ ЗАМРАЗЯВАЙТЕ ПАСТАТА ЗА ПОПЯВАНЕ.

Препоръчителен профил

Този профил е предназначен да служи като отправна точка за оптимизиране на процеса с помощта на RMA-223. За да постигнете по-добри резултати при отстраняване на кухини или за да намалите образуването на надгробни камъни, помислете за използване на по-дълга зона на накисване (140-180 ° C) за 60-90 секунди, с бърз етап на предварително нагряване. Ако има следи от спойка обезвлажняване, помислете за понижаване на пиковата температура на претопяване или намалете времето над ликвидус до <60 секунди.

Профил за сплави Sn63 и Sn62



Ревизирано на 9 декември 2015 г.

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Casella postale 989
Deep River, CT 06417 USA

Numero verde: 800.435.0317
Telefono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta saldante leggermente attiva a base di colofonia

Scheda tecnica del prodotto

Caratteristiche principali del prodotto

n Classificazione del flusso ROLL0

n Definizione di stampa eccezionale

n Ottima bagnabilità sulla maggior parte delle finiture delle tavole n Bassa porosità

Lunga durata dello stencil

Ampia finestra di processo

Conforme al regolamento REACH

Compatibile con testine di stampa incluse

Pasta saldante di grado stampa e dispensazione disponibile

Leghe disponibili

Lega	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Confezione

barattoli da 500 grammi

cartucce da 700 grammi

siringhe da 35 o 100 grammi

Cassette ProFlow

Risultati del test

Test J-STD-004 o altri requisiti (come specificato)	Requisiti del test	Risultato
Specchio di rame	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nessuna svolta
Corrosione	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nessuna corrosione
Alogenuri quantitativi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrazione elettrochimica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: calo inferiore a 1 decennio (Non pulito)
Resistenza di isolamento superficiale 85 ° C, 85% di umidità relativa a 168 ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (No Clean)
Valore di fissaggio	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosità - Malcom a 10 giri/min/25 ° C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampa: 200-275 Dosaggio: 110-150
Visivo	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Chiaro e libero dalle precipitazioni
Conformità in materia di minerali provenienti da zone di conflitto	Conforme alle linee guida dell'Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC).	
Conformità al regolamento REACH	Articoli 33 e 67 del regolamento (CE) n. 1907/2006	Non contiene sostanze in concentrazione superiore allo 0,1% p/p classificate come SVHC o soggette a restrizioni d'uso nei materiali di saldatura

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta saldante leggermente attiva a base di colofonia

Funzionamento della stampante

Di seguito sono riportate le linee guida generali per l'ottimizzazione della stampante a stencil con RMA-223. Potrebbero essere necessari alcuni aggiustamenti in base ai requisiti del processo.

Velocità di stampa: 25-100 mm/sec
Pressione del tergivetro: 70-250 g/cm di lama
Pulizia sotto lo stencil: una volta ogni 10-25 stampe, o secondo necessità

Stencil Life

> 8 ore a 30-45% di umidità relativa e 20-25 ° C
Circa 4 ore a 45-75% di umidità relativa e 20-25 ° C

Pulizia

RMA-223 è una pasta saldante a base di colofonia leggermente attiva che può essere lasciata sul circuito stampato per molti assemblaggi SMT. Per le applicazioni che richiedono la pulizia, RMA-223 può essere pulito utilizzando solventi per la rimozione dei residui di flussante come Inventec Disper 607 e Disper 610.

Distribuzione di polveri a basso contenuto di ossido Amtech

Dimensioni micrometriche	Tipo	Requisiti del campo
45-75ÿ	Tipo 2	24 milioni e oltre
25-45ÿ	Tipo 3	16-24 mila
20-38ÿ	Tipo 4	12-16 mila
15-25ÿ	Tipo-5	8-12 mila
5-15ÿ	Tipo-6	5-8 mila
2-11ÿ	Tipo-7	< 5 milioni

Nota: i tipi 6 e 7 potrebbero non essere disponibili in alcune leghe.
Su richiesta sono disponibili altre distribuzioni di polvere.

Magazzinaggio

La pasta saldante deve essere conservata tra 3 e 8 ° C (37-46 ° F) per ottenere la massima durata di conservazione in frigorifero di sei mesi. La pasta saldante non aperta conservata a temperatura ambiente, 25 ° C (77 ° F), avrà una durata di conservazione di un mese. Le siringhe e le cartucce devono essere conservate verticalmente in frigorifero con la punta di erogazione rivolta verso il basso. Lasciare trascorrere 4-8 ore affinché la pasta saldante raggiunga una temperatura di esercizio di 20-25 ° C (68-77 ° F). Tenere il contenitore della pasta saldante ben chiuso durante il riscaldamento fino alla temperatura di esercizio. **NON CONGELARE MAI LA PASTA SALDANTE.**

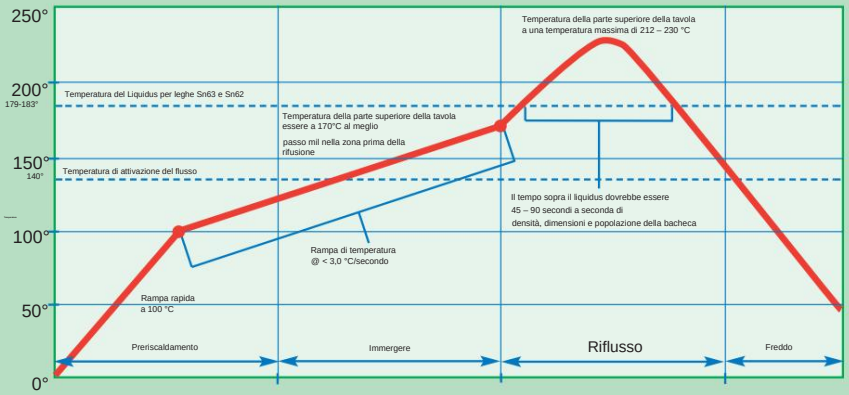
Profilo consigliato

Questo profilo è concepito come punto di partenza per l'ottimizzazione del processo utilizzando RMA-223. Per ottenere risultati migliori in termini di vuoti o per ridurre l'effetto "tombstoning", si consiglia di utilizzare una zona di mantenimento più lunga (140-180 ° C) per 60-90 secondi, con una fase di preriscaldamento rapido.

Se ci sono prove di saldatura

In caso di deumidificazione, valutare la possibilità di abbassare la temperatura di picco di rifusione o di ridurre il tempo al di sopra del liquidus a <60 secondi.

Profilo per leghe Sn63 e Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Casella postale 989
Deep River, CT 06417 USA

Numero verde: 800.435.0317
Telefono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, colofonia, pasta saldante attiva delicata

Scheda tecnica del prodotto

Caratteristiche principali del prodotto

n Classificazione del flusso ROLL0

Risoluzione di stampa eccezionale

Ottima bagnabilità sulla maggior parte delle superfici delle piastre

Bassa porosità

Lunga durata dello stencil

Ampia finestra di processo

n REACH-konform

Compatibile con testine di stampa incluse

Pasta saldante disponibile in qualità per stampa e dosaggio

Leghe disponibili

	Temp. °C	Temperatura °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Confezione

barattoli da 500 grammi

cartucce da 700 grammi

Siringhe da 35 o 100 grammi

ProFlow-Kassetten

Risultati dei test

Test J-STD-004 o altri requisiti (come specificato)	Requisiti di test	Risultato
specchio di rame	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nessuna svolta
Corrosione	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nessuna corrosione
Alogenuro quantitativo	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
migrazione elettrochimica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 decennio di rifiuti (Non pulito)
Resistenza di isolamento superficiale a 85 °C, Umidità relativa dell'85% per 168 ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (senza pulizia)
Valore di adesività	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosità – Malcolm a 10 giri/min/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampa: 200-275 Invio: 110-150
Visivo	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Chiaro e libero attraverso le precipitazioni
Conformità alle normative sui minerali provenienti da zone di conflitto.	Conforme alla Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformità al regolamento REACH	Articoli 33 e 67 del regolamento (CE) n. 1907/2006	Non contiene sostanze >0,1 % (p/p) che sono elencati come SVHC o per i quali L'utilizzo nei materiali per saldatura è limitato.

Machine Translated by Google

RMA-223, colofonia, pasta saldante attiva delicata

Funzionamento della stampante

Di seguito troverete le linee guida generali per l'ottimizzazione.
della stampante stencil con RMA-223. A seconda del tuo
I requisiti di processo potrebbero richiedere alcuni aggiustamenti.
Potrebbe essere necessario.

Velocità di stampa: 25–100 mm/s
Pressione della spatola: lama da 70–250 g/cm
Pulire sotto lo stencil: una volta ogni 10-25 stampe,
o secondo necessità

Distribuzione di polveri a basso contenuto di ossido da parte di Amtech

dimensione del micron	Tipo	Requisiti per lo spazio di parcheggio
45-75µ	Tipo 2	24 milioni e oltre
25-45µ	Tipo 3	16-24 milioni
20-38µ	Tipo 4	12-16 milioni
15-25µ	Tipo 5	8-12 milioni
5-15µ	Tipo 6	5-8 milioni
2-11µ	Tipo 7	< 5 milioni.

Nota: i tipi 6 e 7 potrebbero non essere disponibili in alcune leghe.
Su richiesta sono disponibili altre distribuzioni di polvere.

Modello di vita

> 8 ore a un'umidità relativa del 30–45% e a una temperatura di 20–25°C
Circa 4 ore a un'umidità relativa del 45-75% e a una temperatura di 20-25 °C.

magazzinaggio

La pasta saldante deve essere conservata a 3–8 °C (37–46 °F) per
La durata massima di conservazione è di sei mesi in frigorifero.
portata. La pasta saldante non aperta è a temperatura ambiente (25
C) Durata di conservazione: un mese. Siringhe e cartucce devono
Conservare in posizione verticale in frigorifero con la punta dosatrice rivolta verso il basso.
Conservare. Attendere 4-8 ore affinché la pasta saldante sia pronta.
si raggiunge una temperatura di esercizio di 20–25 °C (68–77 °F)
Tenere chiuso il contenitore della pasta saldante mentre la pasta saldante si riscalda
fino alla temperatura di esercizio. **PASTA SALDAENTE**
NON CONGELARE MAI.

pulizia

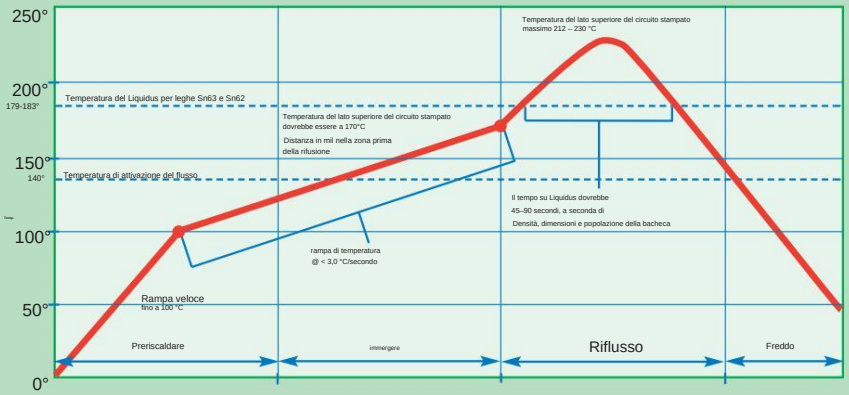
RMA-223 è una pasta saldante a base di colofonia leggermente attiva, utilizzata in numerose applicazioni SMT.
I componenti possono rimanere sul circuito stampato.
Per le applicazioni che richiedono pulizia, è possibile utilizzare RMA-223.
con smacchiatori di residui di flusso come Inventec Disper 607
e il Disper 610 deve essere pulito.

Profilo consigliato

Questo profilo serve come punto di partenza per
Ottimizzazione dei processi con RMA-223.
Per ottenere risultati migliori nel
per ottenere la formazione di cavità o la
Per ridurre la formazione di lapidi, dovresti
una zona di immersione più lunga (140–180
°C) per 60–90 secondi con un
Utilizzare una fase di preriscaldamento rapida.
Se è presente la saldatura

Districarsi: valutare la possibilità di ridurre il
temperatura massima di rifusione o
una riduzione dei tempi rispetto al liquidus
in meno di 60 secondi.

Profilo per le leghe Sn63 e Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18 Casella postale 989

Deep River, CT 06417 USA

Numero verde: 800.435.0317
Telefono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta saldante a base di colofonia moderatamente attiva

Scheda prodotto

Caratteristiche principali del prodotto

Classificazione del flusso n ROLLO

Definizione di stampa eccezionale

Ottima bagnabilità sulla maggior parte delle superfici delle tavole.

n Bassa formazione di pori

Durata del modello elevata Ampia

finestra di processo

Conforme al regolamento REACH

Compatibile con le testine di stampa incluse . È disponibile pasta

saldante per la stampa e l'erogazione.

Leghe disponibili

	Temperatura °C	Temperatura °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Confezione

tazze da 500 grammi

Otturazioni da 700 grammi

siringhe da 35 o 100 grammi

cartucce ProFlow

Risultati dei test

test J-STD-004 o altri requisiti (come elencato)	Requisiti di test	Risultato
Specchio di rame	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nessuna svolta
Corrosione	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nessuna corrosione
Alogenuri quantitativi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
migrazione elettrochimica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Diminuzione di meno di un decennio (Non pulito)
Resistenza di isolamento superficiale 85°C, Umidità relativa dell'85% a 168 ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (senza pulizia)
Valore di adesività	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosità - Malcom a 10 giri/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampa: 200-275 Dosaggio: 110-150
Visivo	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Chiaro e libero dalle precipitazioni
Conformità in materia di minerali provenienti da zone di conflitto	In linea con la Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformità al regolamento REACH	Articoli 33 e 67 del regolamento (CE) n. 1907/2006	Non contiene alcuna sostanza in concentrazione superiore allo 0,1% w/w che è elencato come SVHC o il cui uso nei materiali di saldatura è limitato.

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta saldante a base di colofonia moderatamente attiva

Funzionamento della stampante

Di seguito sono riportate le linee guida generali per ottimizzare la stampante per stencil:

con RMA-223. In base ai requisiti del tuo processo

Potrebbero essere necessari alcuni aggiustamenti.

Velocità di stampa: 25 - 100 mm/s

Pressione del tergivetro: 70 – 250 g/cm di tergivetro

Pulizia sotto lo stencil: una volta ogni 10-25 stampe

o secondo necessità

Distribuzione della polvere a basso contenuto di ossido Amtech

Dimensioni in micron	Tipo	Requisiti del parco giochi
45-75µ	Tipo 2	24 miglia e oltre
25-45µ	Tipo 3	16 – 24 mila
20-38µ	Tipo 4	12 – 16 mila
15-25µ	Tipo-5	8-12 mila
5-15µ	Tipo-6	5-8 mila
2-11µ	Tipo-7	< 5 milioni

Nota: i tipi 6 e 7 potrebbero non essere disponibili in alcune leghe.
Su richiesta sono disponibili altre distribuzioni di polvere.

Modello di vita

> 8 ore a un'umidità relativa del 30-45% e a una temperatura di 20-25 °C

Circa 4 ore a un'umidità relativa del 45-75% e a una temperatura di 20-25 °C.

Pulizia

RMA-223 è una pasta saldante a base di colofonia leggermente attiva che può essere

lascia sulla scheda in molti assemblaggi SMT.

Nelle applicazioni che richiedono pulizia, l'RMA-223 può essere pulito

utilizzando prodotti per la rimozione dei residui di flusso come Inventec Disper

607 a Disperdere 610.

Magazzinaggio

La pasta saldante deve essere conservata a una temperatura compresa tra 3 e 8 °C.

(37 – 46 ° F) per ottenere la massima durata di conservazione in frigorifero sei

mesi. Pasta saldante non aperta conservata a temperatura ambiente.

temperatura, 25 °C (77 ° F) ha una durata di conservazione di un mese. Siringhe e

Le cartucce devono essere conservate verticalmente in frigorifero insieme al dispenser

Inclinare verso il basso. Lasciare indurire la pasta saldante per 4-8 ore.

ha raggiunto una temperatura di esercizio di 20–25 °C (68–77 ° F). Durante

Mantenere la pasta saldante calda alla temperatura di esercizio

Tenere chiuso il contenitore della pasta saldante. NON aprire MAI la pasta saldante

NON CONGELARE.

Profilo consigliato

Questo profilo funge da punto di partenza

per l'ottimizzazione del processo utilizzando

RMA-223. Per risultati migliori

quando si rimuovono le carie o per ridurre

Quando si creano lapidi, si consiglia di utilizzare un formato più lungo

zona di immersione (140 – 180 ° C) durante

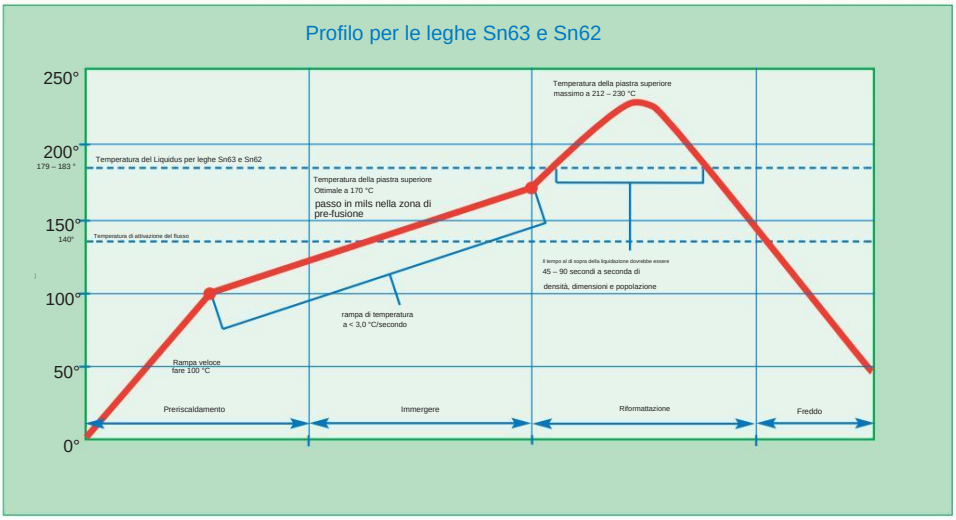
60-90 secondi con preriscaldamento rapido.

Se ci sono prove di saldatura

deumidificazione, valutare la possibilità di ridurre il massimo

temperatura di rifusione o ridurre il tempo

sopra il liquido per meno di 60 secondi.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18 Casella postale 989

Deep River, CT 06417 USA

Numero verde: 800.435.0317
Telefono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta saldante leggermente attiva a base di colofonia

Scheda prodotto

Caratteristiche principali del prodotto

Classificazione del flusso n ROLLO

n Nitidezza di stampa eccezionale

Ottima bagnabilità sulla maggior parte delle superfici delle tavole.

n Bassa porosità

Durata del modello elevata Ampia

finestra di processo

In conformità al regolamento REACH

Compatibile con le testine di stampa incluse . Pasta saldante disponibile

per la stampa e l'erogazione.

Leghe disponibili

Lega	Temperatura °C	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Confezione

barattoli da 500 grammi

cartucce da 700 grammi

siringhe da 35 o 100 grammi

cartucce ProFlow

Risultati dei test

Test J-STD-004 o altri requisiti (come specificato)	Richiesta di prova	Risultato
Specchio di rame	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nessuna svolta
Corrosione	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nessuna corrosione
Alogenuri quantitativi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
migrazione elettrochimica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Diminuzione di meno di un decennio (Non pulito)
Resistenza di isolamento superficiale 85°C, Umidità relativa dell'85% a 168 ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (senza pulizia)
Valore di adesività	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosità - Malcom a 10 giri/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampa: 200–275 Dosaggio: 110-150
Visivo	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Chiaro e libero dalle precipitazioni
Conformità in materia di minerali provenienti da zone di conflitto	In conformità con gli articoli 33 e 67 del regolamento (CE) n. 1907/2006 della Electronic	
Conformità al regolamento REACH	Industry Citizenship Coalition (EICC).	Non contiene alcuna sostanza >0,1 % p p classificato come SVHC o il cui utilizzo nei materiali di saldatura è soggetto a restrizioni.

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta saldante leggermente attiva a base di colofonia

Funzionamento della stampante

Di seguito sono riportate le linee guida generali per ottimizzare una stampante stencil con RMA-223. In base ai requisiti del processo, potrebbero

Potrebbero essere necessari alcuni aggiustamenti.

Velocità di stampa: 25–100 mm/s

Pressione del tergivetro: 70-250 g/cm di tergivetro

Pulizia sotto lo stencil: ogni 10-25 stampe

o secondo necessità

Distribuzione delle polveri a basso contenuto di ossido di Amtech

Dimensioni micrometriche	Tipo	Requisiti del parco giochi
45-75µ	Tipo 2	24 miglia o più
25-45µ	Tipo 3	16–24 mila
20-38µ	Tipo 4	12–16 mila
15-25µ	Tipo-5	8-12 mila
5-15µ	Tipo-6	5-8 mila
2-11µ	Tipo-7	< 5 milioni

Nota: i tipi 6 e 7 potrebbero non essere disponibili per alcune leghe.
Su richiesta sono disponibili altre distribuzioni di polvere.

Vita di un modello

> 8 ore a un'umidità relativa del 30–45% e a una temperatura di 20–25°C

Circa 4 ore a un'umidità relativa del 45-75% e a una temperatura di 20-25 °C.

Pulizia

RMA-223 è una pasta saldante a base di colofonia leggermente attiva che può essere lasciata su scheda di schede per numerosi assemblaggi SMT.

Per le applicazioni che richiedono la pulizia, RMA-223 può essere pulito con solventi residui di fondente come Inventec Disper 607 e Disper 610.

Magazzinaggio

La pasta saldante deve essere conservata a una temperatura compresa tra 3 e 8 °C (37 e 46 °F).

F) per ottenere una durata di conservazione massima di sei mesi in frigorifero.

Pasta saldante non aperta, conservata a temperatura ambiente, 25 °C (77 °F) ha una durata di conservazione di un mese. Siringhe e cartucce devono essere conservare verticalmente in frigorifero con la punta erogatrice rivolta verso il basso.

Riscaldare la pasta saldante a una temperatura di esercizio di 20–25 °C (68–77 °F) per 4–8 ore. 77 °F). Durante il riscaldamento della pasta saldante alla temperatura di esercizio, tenere

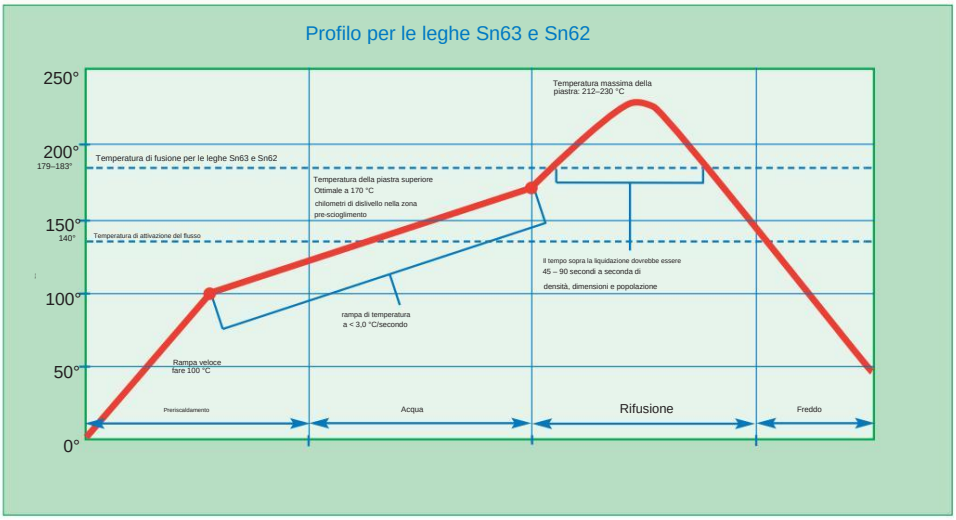
Tenere chiuso il contenitore della pasta saldante. NON CONGELARE MAI LA PASTA SALDANTE.

Profilo consigliato

Questo profilo è concepito come punto di partenza per Ottimizzazione dei processi tramite RMA-223.

Per ottenere risultati migliori quando rimozione delle carie o riduzione della loro formazione lapidi, valutare l'utilizzo di una zona di immersione più lunga (140–180 °C) per 60–90 secondi con preriscaldamento rapido.

Se ci sono segni di saldatura deumidificazione, valutare la possibilità di ridurre la temperatura massima rifondere o ridurre il tempo sopra indicato liquido per <60 secondi.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18, Casella Postale 989
Deep River, CT 06417, Stati Uniti

Numero verde: 800.435.0317
Telefono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta saldante leggermente attiva a base di colofonia

Scheda tecnica del prodotto

Caratteristiche principali del prodotto

n Classificazione del flusso ROLL0

Risoluzione di stampa eccezionale

n Ottima bagnabilità sulla maggior parte delle superfici in cartone n Basso umidità

Lunga durata del modello

Ampia finestra di processo

REACH - conformità

Compatibile con testine di stampa sigillate

È disponibile pasta saldante adatta alla stampa e all'erogazione

Leghe disponibili

	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Incartare

barattoli da 500 grammi

cartucce da 700 grammi

siringhe da 35 o 100 grammi
Cassette ProFlow

Risultati dei test

Test J-STD-004 o altri requisiti (come descritto)	Requisiti di test	Risultato
Specchio di rame	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nessuna svolta
Corrosione	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nessuna corrosione
Alogenuri quantitativi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
migrazione elettrochimica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: declino inferiore a 1 decennio (Non pulito)
Resistenza di isolamento superficiale 85°C, Umidità relativa dell'85% per 168 ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (senza pulizia)
Valore di adesione	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosità - Malcom a 10 giri/min/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampa: 200-275 Dosaggio: 110-150
Visivo	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Pulito e privo di precipitazioni
Conformità in materia di minerali provenienti da zone di conflitto	La Electronic Industry Civil Coalition (EICC) rispetta le normative	
Conformità al regolamento REACH	Articoli 33 e 67 del Regolamento (CE) n. 1907/2006	Non contiene più dello 0,1% p/p quantità di particolare preoccupazione elencato come sostanza estremamente preoccupante (SVHC) o materiale il cui utilizzo è vietato nelle saldature

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta saldante leggermente attiva a base di colofonia

Funzionamento della stampante

Di seguito sono riportate le linee guida generali per la stampante di modelli.
per l'ottimizzazione con RMA-223. Il
soggetto a determinate modifiche a seconda dei requisiti di processo
potrebbe essere necessario.

Velocità di stampa: 25-100 mm/s
Pressione di pelatura: lama da 70-250 g/cm
Eliminazione del modello sottostante: una volta ogni 10-25 stampe,
o secondo necessità

Stencil Life

> 8 ore a un'umidità relativa del 30-45% e a una temperatura di 20-25 ° C
Circa 4 ore a un'umidità relativa del 45-75% e a una temperatura di 20-25 ° C.

Pulizia

RMA-223 è una pasta saldante in resina leggermente attiva che
Per molti assemblaggi SMT può essere lasciato sul pannello.
Per applicazioni che richiedono pulizia, utilizzare il solvente per residui di flusso RMA-223.
con smacchiatori come Inventec Disper 607 e Disper 610
può essere pulito con prodotti.

Distribuzione della polvere a basso contenuto di ossido Amtech

Dimensioni micrometriche	Tipo	Requisiti del corso
45-75µ	Tipo 2	24 milioni e oltre
25-45µ	Tipo 3	16-24 milioni
20-38µ	Tipo 4	12-16 milioni
15-25µ	Tipo 5	8-12 milioni
5-15µ	Tipo 6	5-8 milioni
2-11µ	Tipo 7	< 5 milioni

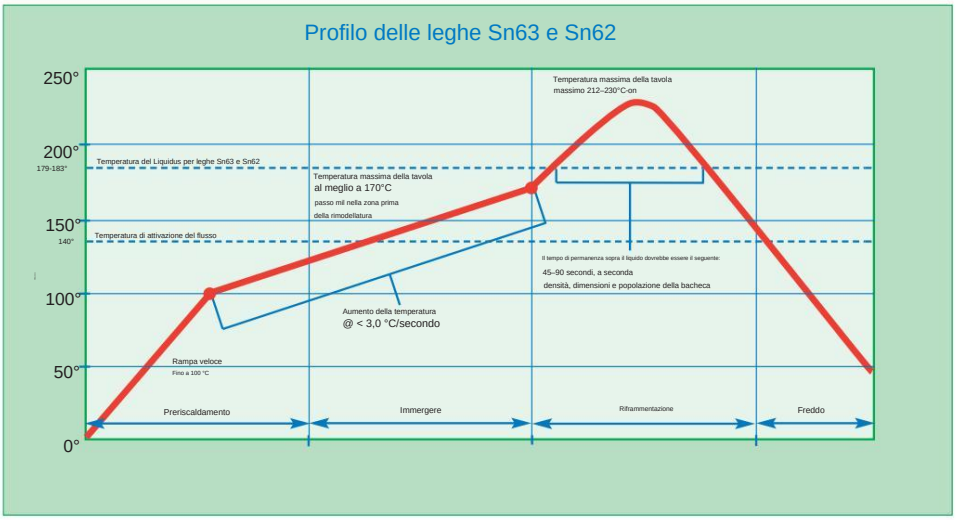
Nota: i tipi 6 e 7 potrebbero non essere disponibili in alcune leghe.
Su richiesta sono disponibili altri tipi di confezionamento per polveri.

Magazzinaggio

La pasta saldante deve essere mantenuta a 3-8 °C (37-46 °C) F) deve essere conservato tra
Durata massima di conservazione in frigorifero: sei mesi
La pasta saldante non aperta può essere conservata a temperatura ambiente, 25
° C-on (77 ° F) possono essere conservati per un mese. Siringhe e
Le cartucce devono essere conservate in posizione verticale, con la punta di erogazione rivolta verso il basso.
in frigorifero. Lasciare riposare per 4-8 ore finché la pasta saldante
raggiunge una temperatura di esercizio di 20-25 °C (68-77 °F).
mentre si riscalda la pasta saldante alla temperatura di esercizio, tenere
sigillare il contenitore della pasta saldante. NON CONGELARE MAI
PASTA CALDA

Profilo consigliato

Questo profilo serve come punto di partenza per
Condotto utilizzando RMA-223
per l'ottimizzazione dei processi. Il meglio
per ottenere risultati,
con formazione a secchio o a lapide
riducendolo vale più a lungo
utilizzare la zona di ammollo (140-180 °C)
60-90 secondi, con una rapida fase di preriscaldamento.
Se ci sono segni di saldatura
In caso di deumidificazione, potrebbe valerne la pena
ridurre il picco di rifusione
temperatura o ridurre il tempo al di sopra del liquidus
a <60 secondi.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Appartamento 18 CP 989

Deep River, CT 06417 USA

Numero verde: 800.435.0317
Telefono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta saldante a base di colofonia leggermente attiva

Scheda tecnica del prodotto

Caratteristiche principali del prodotto

Classificazione del flusso in RL0

Definizione di stampa eccezionale

Ottima bagnabilità sulla maggior parte delle finiture delle piastrelle .

Riduzione della formazione di vuoti

Lunga durata del modello

Ampia finestra di elaborazione

Conforme al regolamento REACH

Compatibile con le testine di stampa incluse

Pasta saldante di qualità per stampa e dosaggio disponibile

Leghe disponibili

Altri	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

CONFEZIONE

barattoli da 500 grammi

cartucce da 700 grammi

siringhe da 35 o 100 grammi

Casete ProFlow

Risultati dei test

test J-STD-004 o altri requisiti (come menzionato)	Requisiti di test	Risultato
Specchio di rame	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nessuna scoperta
Corrosione	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nessuna corrosione
Alogeni quantitativi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
migrazione elettrochimica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: diminuzione <1 decennio (Nessuna pulizia)
Resistenza di isolamento superficiale 85°C, Umidità relativa dell'85% a 168 ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (senza pulizia)
Valore di fissaggio	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosità - Malcom a 10 RPM/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampa: 200-275 Distribuire: 110-150
Visivo	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Chiaro e libero dalle precipitazioni
Conformità alle normative sui minerali provenienti da zone di conflitto.	Secondo l'Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformità al regolamento REACH	Articoli 33 e 67 del regolamento (CE) n. 1907/2006	Non contiene >0,1% p/p di sostanze classificate come SVHC o il cui utilizzo negli adesivi è soggetto a restrizioni.

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta saldante a base di colofonia leggermente attiva

Funzionamento della stampante

Di seguito sono riportate le linee guida generali per l'ottimizzazione stampante di modelli con RMA-223. È possibile che sono necessari alcuni aggiustamenti a seconda dei requisiti di processo tuo.

Velocità di stampa: 25-100 mm/sec

Pressione del tergivetro: 70-250 g/cm di lama

Elimina sotto il modello: una volta ogni 10-25 stampe, o secondo necessità

Distribuzione di polveri a basso contenuto di ossido Amtech

Dimensioni micrometriche	Mancia	Requisiti del campo da gioco
45-75µ	Tipo 2	24 milioni e oltre
25-45µ	Tipo 3	16-24 milioni
20-38µ	Tipo 4	12-16 milioni
15-25µ	Tipo 5	8-12 milioni
5-15µ	Tipo 6	5-8 milioni
2-11µ	Tipo 7	< 5 milioni

Nota: i tipi 6 e 7 potrebbero non essere disponibili in alcune leghe.
Su richiesta sono disponibili altre distribuzioni di polvere.

Durata del modello

> 8 ore a un'umidità relativa del 30-45% e a una temperatura di 20-25 °C

Circa 4 ore con umidità relativa del 45-75% e temperatura di 20-25 °C.

Magazzinaggio

La pasta saldante deve essere conservata a una temperatura compresa tra 3 e 8 °C (37 e 46 °F). F) al fine di raggiunge una durata massima di conservazione in frigorifero di sei mesi. La pasta non aperto, conservato a temperatura ambiente, 25°C (77 °F), avrà una durata di conservazione di un mese. Siringhe e cartucce

Va conservato in posizione verticale in frigorifero, con la punta dosatrice rivolta verso il basso.

Attendi 4-8 ore affinché la pasta saldante raggiunga una temperatura temperatura di esercizio di 20-25 °C (68-77 °F). Conservare il contenitore della pasta Sigillare la pasta saldante mentre la si riscalda alla temperatura di esercizio.

NON CONGELARE MAI LA PASTA SALDANTE.

Pulizia

RMA-223 è una pasta saldante a base di colofonia leggermente attiva che può essere lasciato sulla scheda per molti assemblaggi SMT.

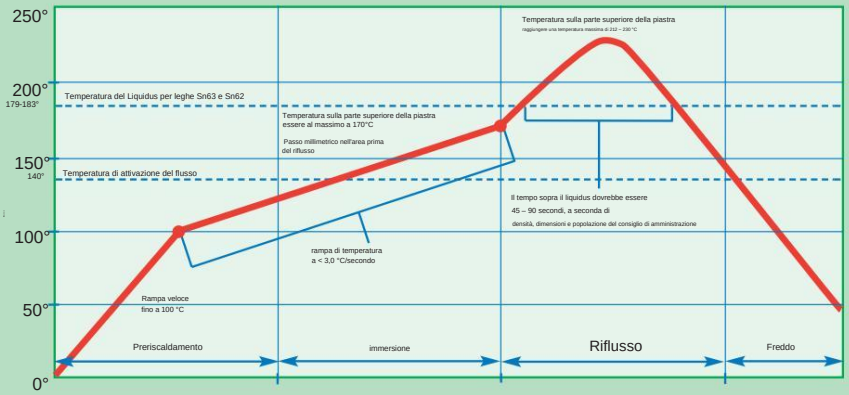
Per le applicazioni che richiedono la pulizia, l'RMA-223 può essere pulito utilizzando prodotti per la rimozione dei residui di flusso come Inventec Disper 607 e Disper 610.

Profilo consigliato

Questo profilo è progettato per servire come punto di partenza per l'ottimizzazione processo utilizzando RMA-223. Per ottenere risultati migliori con lo svuotamento o per per ridurre la formazione di vuoti, considerare utilizzando una zona di immersione più ampia lungo (140-180 °C) per 60-90 secondi, con una fase di preriscaldamento rapido. Se ci sono prove di adesione

Per la deumidificazione, considerare diminuzione della temperatura di picco del reflusso o ridurre il tempo al di sopra del liquidus a <60 secondi.

Profilo per le leghe Sn63 e Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Casella postale 989
Deep River, CT 06417 USA

Numero verde: 800.435.0317
Telefono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta saldante a base di colofonia leggermente attiva

Scheda tecnica del prodotto

Caratteristiche principali del prodotto

Classificazione del flusso n RL0

Risoluzione di stampa eccezionale

Ottima bagnabilità sulla maggior parte delle finiture superficiali dei pannelli.

n Bassa portata

Lunga durata degli stencil

Ampia finestra di processo

Conforme al regolamento REACH

Compatibile con le testine di stampa incluse . Pasta saldante disponibile per la stampa e l'erogazione.

Leghe disponibili

Lega	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Confezione

barattoli da 500 grammi

cartucce da 700 grammi

Siringhe da 35 o 100 grammi
Cassette ProFlow

Risultati dei test

Test J-STD-004 ali altri requisiti (come specificato)	Richiesta di test	Risultato
Specchio di rame	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nessuna svolta
Corrosione	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nessuna corrosione
Alogenuri quantitativi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
migrazione elettrochimica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec per <1 decennio (Non pulito)
Resistenza all'isolamento superficiale a 85 °C e 85% di umidità relativa per 168 ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (senza pulizia)
Valore di adesività	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosità - Malcom a 10 giri/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampa: 200–275 Dosaggio: 110–150
Visivamente	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Chiaro e libero A causa delle precipitazioni
Conformità in materia di minerali provenienti da zone di conflitto	In conformità con l'Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformità al regolamento REACH	Articoli 33 e 67 del regolamento (CE) n. 1907/2006	Non contiene più dello 0,1% p/p di una sostanza classificata come SVHC o il cui impiego nei materiali di saldatura è soggetto a restrizioni.

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta saldante a base di colofonia leggermente attiva

Funzionamento della stampante

Di seguito sono riportate le linee guida generali per ottimizzare la stampante stencil con RMA-223. A seconda dei requisiti del processo, Potrebbero essere necessari alcuni aggiustamenti.

Velocità di stampa: 25–100 mm/s

Pressione del raschiatore: lama da 70–250 g/cm²

Cancellazione sotto lo stencil: una volta ogni 10-25 stampe ma se necessario

Distribuzione di polveri a basso contenuto di ossido Amtech

Dimensioni micrometriche	Tipo	Requisiti di presentazione
45-75µ	Suggerimento 2	24 miglia e oltre
25-45µ	Suggerimento 3	16–24 mila
20-38µ	Suggerimento 4	12–16 mila
15-25µ	Suggerimento 5	8–12 mila
5-15µ	Suggerimento 6	5–8 mila
2-11µ	Suggerimento 7	< 5 milioni

Nota: i tipi 6 e 7 potrebbero non essere disponibili in alcune leghe.
Su richiesta sono disponibili altre distribuzioni di polvere.

La vita di uno stencil

> 8 ore a un'umidità relativa del 30–45% e a una temperatura di 20–25°C

Circa 4 ore a un'umidità relativa del 45-75% e a una temperatura di 20-25 °C.

Magazzinaggio

La pasta saldante deve essere conservata a una temperatura compresa tra 3 in 8 °C (37–46 °C) F) per mantenere la durata di conservazione più lunga possibile in frigorifero sei mesi. La pasta saldante non aperta va conservata a temperatura ambiente. temperature 25 ° C (77 ° F), ha una durata di conservazione di un mese. Siringhe e Le cartucce devono essere conservate verticalmente in frigorifero con un dispenser punta verso il basso. Attendi 4-8 ore affinché la pasta saldante raggiunga Temperatura di esercizio 20–25 °C (68–77 °F). Contenitore per saldatore Durante il riscaldamento, tenere la pasta coperta fino alla temperatura di utilizzo. NON CONGELARE MAI LA PASTA SALDATRICE.

Pulizia

RMA-223 è una pasta saldante a base di colofonia leggermente attiva che può essere lasciata su sulla scheda in molti assemblaggi SMT. Per le applicazioni che richiedono la pulizia, l'RMA-223 può essere pulito con smacchiatori di residui di flusso come Inventec Disper 607 e Disperdere 610.

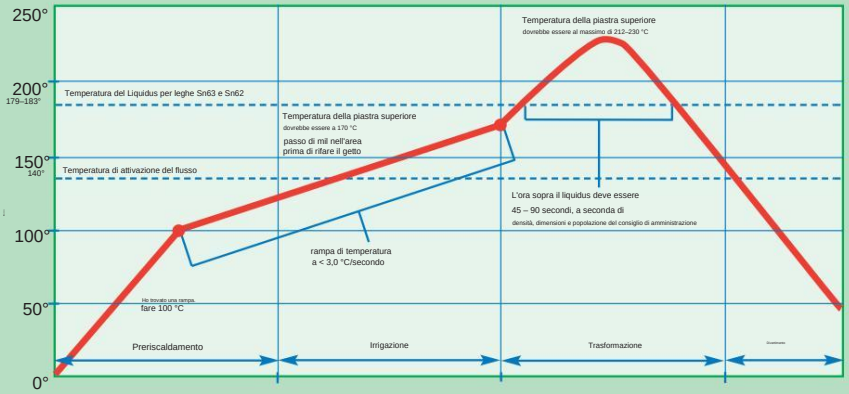
Profilo consigliato

Questo profilo è concepito come punto di partenza per ottimizzazione del processo utilizzando RMA-223. Per ottenere risultati migliori quando si rimuove lo scarico o per ridurre accumulo di polvere, considera l'utilizzo di un più lungo zone di immersione (140–180 °C) per 60-90 secondi con una rapida fase di preriscaldamento.

Se ci sono prove di saldatura

deumidificazione, valutare la possibilità di ridurre il massimo temperatura di rifusione o ridurre il tempo al di sopra del liquidus per meno di 60 secondi.

Profilo per le leghe Sn63 e Sn62



Revisionato il 9 dicembre 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Casella postale 989
Deep River, CT 06417 USA

Numero verde: 800.435.0317
Telefono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta saldante a base di colofonia leggermente attiva

Specifiche tecniche del prodotto

Caratteristiche principali del prodotto

Classificazione del flusso n RL0

n Definizione di impressione eccezionale

Ottima bagnabilità sulla maggior parte delle finiture dei pannelli . Bassa formazione di vuoti

Lunga durata degli stencil

Finestra di processo ampia

Conforme al regolamento REACH

Compatibile con le testine di stampa incluse .

Pasta saldante di alta qualità disponibile per la stampa e la distribuzione

Leghe disponibili

Lega	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Confezione

barattoli da 500 grammi

cartucce da 700 grammi

siringhe da 35 o 100 grammi

Cassette ProFlow

Risultati dei test

Test J-STD-004 o altri requisiti (come indicato)	Requisiti di test	Risultato
Specchio di rame	IPC-TM-650 : 2.3.32	L: Nessuna svolta
Corrosione	IPC-TM-650 : 2.6.15	L: Nessuna corrosione
Alogenuri quantitativi	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L : < 0,05 %
migrazione elettrochimica	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L: calo di < 1 decennio (Non pulito)
Resistenza di isolamento superficiale 85°C, 85% di umidità relativa a 168 ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ 100 Mÿ (senza pulizia)
Valore dell'allegato	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 g
Viscosità - Malcom a 10 giri/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Tiratura: 200-275 Distribuzione: 110-150
Visivo	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Chiaro e libero precipitazione
Conformità alle normative sui minerali provenienti da zone di conflitto.	Conforme alla Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformità al regolamento REACH	Articoli 33 e 67 del regolamento Regolamento (CE) n. 1907/2006	Non contiene sostanze > 0,1% p/p indicato come SVHC o il cui utilizzo è limitato nei materiali di saldatura

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta saldante a base di colofonia leggermente attiva

Funzionamento della stampante

Ecco alcuni suggerimenti generali per ottimizzare il tuo

Stampante per stencil con RMA-223. Alcuni

A seconda delle esigenze, potrebbero essere necessari degli aggiustamenti.

del tuo processo.

Vitesse d'impression : 25-100 mm/sec

Pressione del raschiatore: 70-250 g/cm di lama

Sotto lo stencil: una volta ogni 10-25 stampe,

o se necessario

La vita in stencil

> 8 ore a 30-45% di umidità relativa e 20-25°C

Circa 4 ore a un'umidità relativa del 45-75% e a una temperatura di 20-25 °C.

Pulizia

RMA-223 è una pasta saldante a base di colofonia leggermente attiva.

che può essere lasciato sulla scheda per molti assemblaggi SMT.

Per le applicazioni che richiedono pulizia, l'RMA-223 può essere

pulito utilizzando prodotti per la rimozione dei residui di flusso come Inventec

Disperse 607 e Disperse 610.

Distribuzione di polveri a basso contenuto di ossido Amtech

Dimensioni micrometriche	Conico	Requisiti del campo
45-75µ	Tipo 2	24 milioni e oltre
25-45µ	Tipo 3	da 16 a 24 milioni
20-38µ	Tipo 4	da 12 a 16 milioni
15-25µ	Tipo 5	da 8 a 12 milioni
5-15µ	Tipo 6	da 5 a 8 milioni
2-11µ	Tipo 7	< 5 milioni

Nota: i tipi 6 e 7 potrebbero non essere disponibili in alcune leghe.
Su richiesta sono disponibili altre distribuzioni di polvere.

Magazzinaggio

La pasta saldante deve essere conservata a una temperatura compresa tra 3 e 8 °C (37 e 46 °F).

per una durata massima di conservazione di sei mesi in frigorifero.

Pasta saldante non aperta, conservata a temperatura ambiente

(25°C), possono essere conservati per un mese. Siringhe e cartucce devono

Vanno conservati in frigorifero in posizione verticale, con la punta rivolta verso il basso.

Lasciare trascorrere dalle 4 alle 8 ore affinché la pasta saldante raggiunga un

temperatura di esercizio da 20 a 25 °C (da 68 a 77 °F).

Tenere chiuso il contenitore della pasta saldante durante il riscaldamento

Pasta saldante. NON CONGELARE MAI LA PASTA SALDAENTE.

Profilo consigliato

Questo profilo è progettato per servire come punto di

a partire dall'ottimizzazione del processo con il

RMA-223. Per risultati ottimali

in termini di nullità o riduzione dell'effetto di

disintegrazione, considerare l'utilizzo di un'area di

Tempo di ammollo più lungo (140-180 °C)

per 60-90 secondi, con una fase

preriscaldamento rapido.

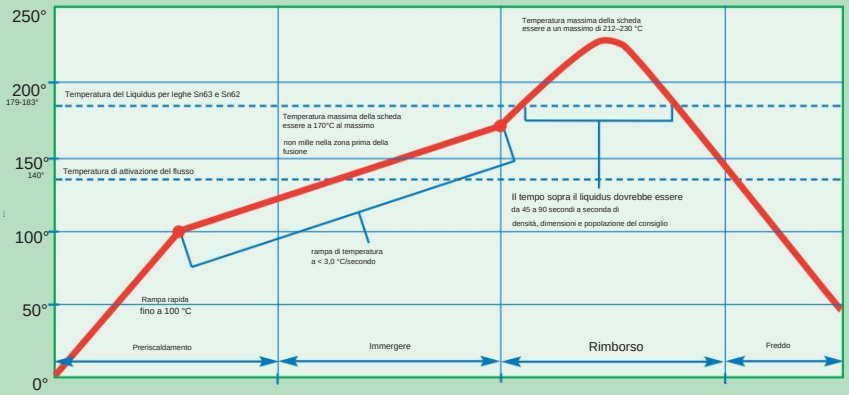
Se sono presenti tracce di saldatura

Per sformare il prodotto, si consiglia di abbassare la temperatura.

rifusione massima o ridurre il

tempo al di sopra del liquidus < 60 secondi.

Profilo per le leghe Sn63 e Sn62



Revisionato il 9 dicembre 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Appartamento 18
Casella postale 989

Deep River, CT 06417 SAD

Numero verde: 800.435.0317
Telefono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta saldante a base di colofonia leggermente attiva

Scheda tecnica del prodotto

Caratteristiche principali del prodotto

Classificazione del flusso RL0

Definizione di stampa eccezionale

Ottima bagnabilità sulla maggior parte delle superfici delle tavole .

Formazione di vuoti bassi

Lunga durata del modello

Ampia finestra di processo

Conforme al regolamento REACH

Compatibile con le testine di stampa incluse

È disponibile pasta saldante di qualità per la stampa e l' applicazione

Leghe disponibili

Lega	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Confezione

barattoli da 500 grammi

Cartucce da 700 grammi,

siringhe da 35 o 100 grammi

Cassette ProFlow

Risultati dei test

Test J-STD-004 o altri requisiti (come specificato)	Richiesta di test	Risultato
Specchio di rame	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nessuna svolta
Corrosione	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nessuna corrosione
Alogenuri quantitativi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
migrazione elettrochimica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Declino in meno di un decennio (Non pulito)
Resistenza di isolamento superficiale 85 °C, Umidità relativa dell'85% a 168 ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (senza pulizia)
Valore di adesività	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosità - Malcom a 10 giri/minuto/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampa: 200-275 Dosaggio: 110-150
Visivamente	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Chiaro e libero dalle precipitazioni
Conformità in materia di minerali provenienti da zone di conflitto	In conformità con la Electronic Industry Civil Rights Coalition (EICC)	
Conformità al regolamento REACH	Articoli 33 e 67 del regolamento (CE) n. 1907/2006	Non contiene sostanze in quantità superiore allo 0,1% p/p che sono classificati come SVHC o il cui utilizzo è limitato nei materiali di saldatura

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta saldante a base di colofonia leggermente attiva

Funzionamento della stampante

Di seguito sono riportate le linee guida generali per ottimizzare una stampante a matrice di punti con RMA-223. Alcune regolazioni possono essere effettuate in base al tuo requisiti di processo.

Velocità di stampa: 25-100 mm/s

Pressione della spatola in gomma: 70-250 g/cm²

Cancellazione sotto il modello: una volta ogni 10-25 stampe, o secondo necessità

La vita di un modello

> 8 ore a un'umidità relativa del 30-45% e a una temperatura di 20-25 °C

Circa 4 ore con umidità relativa del 45-75% e temperatura di 20-25 °C.

Pulizia

RMA-223 è una pasta saldante a base di colofonia leggermente attiva che può essere Lasciare sulla scheda per molti assemblaggi SMT.

Per le applicazioni che richiedono la pulizia, l'RMA-223 può essere pulito con dispositivi per la rimozione dei residui di flusso come Inventoc Disperdere 607 i Disperdere 610.

Distribuzione di polveri a basso contenuto di ossido di Amtech

Dimensioni micrometriche	Mancia	Requisiti di presentazione
45-75µ	Suggerimento 2	24 milioni e oltre
25-45µ	Suggerimento 3	16-24 mila
20-38µ	Suggerimento 4	12-16 mila
15-25µ	Suggerimento 5	8-12 mila
5-15µ	Suggerimento 6	5-8 mila
2-11µ	Suggerimento 7	< 5 milioni

Nota: i tipi 6 e 7 potrebbero non essere disponibili in alcune leghe.
Su richiesta sono disponibili altre distribuzioni di polvere.

Magazzinaggio

La pasta saldante deve essere conservata a una temperatura compresa tra 3 e 8 °C (37 e 46 °F).

F) per ottenere una durata massima di conservazione in frigorifero di sei mesi. Pasta saldante non aperta conservata a temperatura ambiente.

temperature, 25 °C (77 °F) avrà una durata di conservazione di un mese. Le siringhe e

le cartucce devono essere conservate in posizione verticale in frigorifero con la punta rivolta verso l'alto.

dosaggio verso il basso. Lasciare agire per 4-8 ore affinché la pasta saldante si solidifichi.

raggiunge una temperatura di esercizio di 20-25 °C (68-77 °F). Mantenere

contenitore della pasta saldante chiuso durante il riscaldamento della pasta saldante

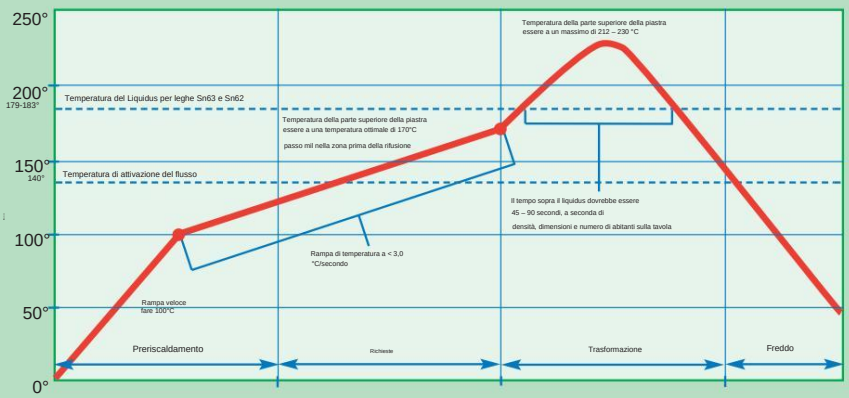
temperatura di esercizio. NON CONGELARE MAI LA PASTA SALDATRICE.

Profilo consigliato

Questo profilo è concepito come punto di partenza per l'ottimizzazione del processo utilizzando RMA-223. Per ottenere risultati migliori con rimuovendo le carie o riducendo accumulo di calcare, valutare l'utilizzo zone di ammollo più lunghe (140-180 °C) per 60-90 secondi, con rapidità mediante preriscaldamento.

Se ci sono prove di saldatura deumidificazione, valutare la possibilità di abbassare il picco temperatura di rifusione o ridurre tempo al di sopra del liquidus a <60 secondi.

Profilo per le leghe Sn63 e Sn62



Revisionato il 9 dicembre 2015.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18
Casella postale 989

Deep River, Connecticut 06417 USA

Numero verde: 800.435.0317
Telefono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, adesivo a base di resina di colofonia leggermente attiva

Scheda tecnica del prodotto

Caratteristiche principali del prodotto n Classificazione del flusso ROLL0

Eccellente nitidezza di stampa

Ottima bagnabilità sulla maggior parte delle superfici delle tavole.

n Bassa bagnabilità

Lunga durata dello stencil

Ampia finestra di processo

n Conforme allo standard REACH

Compatibile con testine di stampa incluse

Pasta saldante di qualità per stampa e dosaggio disponibile

Leghe disponibili

Lega	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Imballaggio

barattoli da 500 grammi

cartucce da 700 grammi

Siringhe da 35 o 100 grammi, cartucce ProFlow

Risultati dei test

test J-STD-004 o altri requisiti (come elencato)	Requisiti di test	Risultato
specchio di bronzo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nessuna scoperta significativa
Corrosione	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nessuna corrosione
Alogenuri quantitativi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrazione elettrochimica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 decennio di declino (senza pulizia)
Resistenza all'isolamento superficiale a 85 °C e 85% di umidità relativa per 168 ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (senza pulizia)
Valore di ormeggio	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gr.
Viscosità - Malcom a 10 giri/minuto/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampa: 200-275 Dosaggio: 110-150
Ottico	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Pulito e libero dalla pioggia
Conformità in materia di minerali provenienti da zone di conflitto	Conformità alla Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformità al regolamento REACH	Articoli 33 e 67 del regolamento (CE) n. 1907/2006	Non contiene sostanze in concentrazione superiore allo 0,1% p/p classificate come SVHC o soggette a restrizioni d'uso negli adesivi.

Machine Translated by Google

RMA-223, adesivo a base di resina di colofonia leggermente attiva

Funzionamento della stampante

Ecco alcune linee guida generali per ottimizzare la stampante:

Stencil con RMA-223. Potrebbero essere necessari alcuni aggiustamenti.

adeguamenti in base alle esigenze del processo.

Velocità di stampa: 25-100 mm/sec.

Pressione della lama: 70-250 g/cm

Sotto lo stencil: una volta ogni 10-25 stampe,

o secondo necessità

Distribuzione di polveri a basso contenuto di ossido Amtech

Taglia piccola	Tipo	Requisiti del campo
45-75µ	Tipo 2	24 milioni e oltre
25-45µ	Tipo 3	16-24 milioni
20-38µ	Tipo 4	12-16 milioni
15-25µ	Tipo-5	8-12 milioni
5-15µ	Tipo-6	5-8 milioni
2-11µ	Tipo-7	< 5 milioni

Nota: i tipi 6 e 7 potrebbero non essere disponibili in alcune leghe.
Su richiesta sono disponibili altre distribuzioni di polvere.

Stencil Life

> 8 ore a un'umidità relativa del 30-45% e a una temperatura di 20-25 °C

Circa 4 ore a un'umidità relativa del 45-75% e a una temperatura di 20-25 °C.

Magazzinaggio

La pasta saldante deve essere conservata a una temperatura di 3-8°

aperta C (37-46° per la massima durata di conservazione in frigorifero, sei mesi. La pasta non

Agente saldante conservato a temperatura ambiente, 25 °C

(77 °F) ha una durata di conservazione di un mese. Siringhe e cartucce devono

Conservare in posizione verticale in frigorifero con l'estremità erogatrice rivolta verso il basso.

Lasciare trascorrere dalle 4 alle 8 ore affinché la pasta saldante raggiunga la temperatura

Temperatura di esercizio 20-25 °C (68-77 °F). Conservare il contenitore della pasta

saldatura sigillata durante il riscaldamento della pasta saldante

temperatura di esercizio. NON CONGELARE MAI LA PASTA VENDUTA.

Pulizia

RMA-223 è una pasta saldante leggermente attiva a base di colofonia che può

rimanere nel consiglio di amministrazione per molti assemblaggi SMT.

Per le applicazioni che richiedono la pulizia, l'RMA-223 può essere pulito

utilizzando prodotti per la rimozione dei residui di flusso come

Inventec Disper 607 e Disper 610.

Profilo consigliato

Questo profilo è progettato per

servire da punto di partenza per il

ottimizzazione dei processi

utilizzando RMA-223. Per ottenere

risultati migliori con l'aspirapolvere o per

ridurre il fallimento, considerare

possibilità di utilizzare una zona più ampia

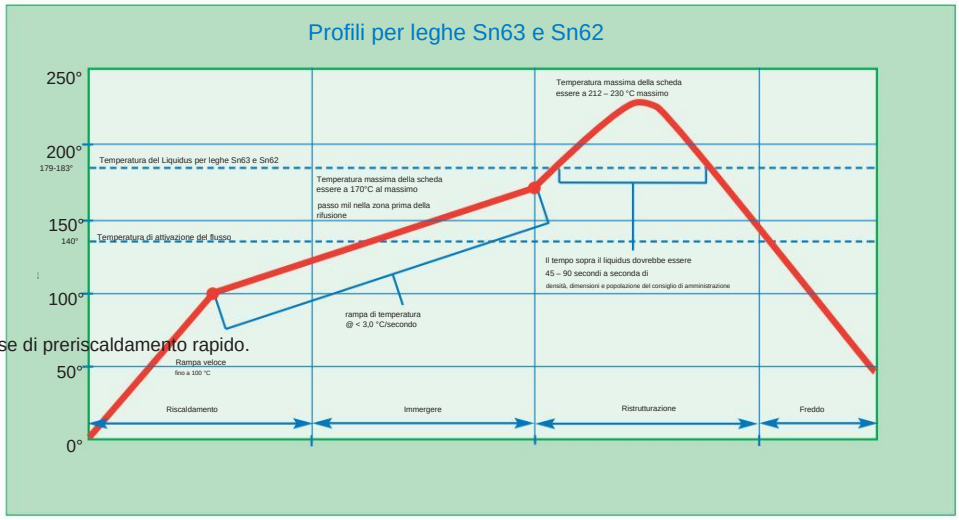
Immersione (140-180 °C) per 60-90 secondi, con una fase di preriscaldamento rapido.

Se sono presenti segni di saldatura

per la sverminazione, valutare la possibilità

riduzione della temperatura massima

reflusso o ridurre il tempo sopra il liquidus a <60 secondi.



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Appartamento 18
Casella postale 989
Deep River, CT 06417 USA

Numero verde: 800.435.0317
Telefono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildly Active

Scheda tecnica del prodotto

Caratteristiche principali del prodotto

n Classificazione del flusso ROLL0

Risoluzione di stampa eccezionale

n Ottima bagnabilità della maggior parte delle finiture delle tavole n Basso accumulo

spazi vuoti

Lunga durata del modello

Ampia finestra di processo

Conformità al regolamento REACH

Compatibile con testine di stampa chiuse

Pasta saldante stampabile e monouso disponibile

Leghe disponibili

Fermare	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Confezione

barattoli da 500 grammi

cartucce da 700 grammi

Siringhe da 35 o 100 grammi

Cassette ProFlow

Risultati dei test

Test J-STD-004 o altri requisiti (come specificato)	Requisiti di prova	Risultato
Specchio di rame	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nessuna svolta
Corrosione	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nessuna corrosione
Alogenuri quantitativi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
migrazione elettrochimica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 decennio della mia picca (Non pulito)
Resistenza di isolamento superficiale 85 °C, Umidità relativa dell'85% dopo 168 ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (senza pulizia)
Valore del vassoio	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosità - Malcom a 10 giri/min/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampa: 200-275 Dosaggio: 110-150
Visivo	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Chiaro e libero dalle precipitazioni atmosferiche
Conformità in materia di minerali provenienti da zone di conflitto	Conformità alla Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformità al regolamento REACH	Articoli 33 e 67 del Regolamento (WE) n. 1907/2006	Non contiene sostanze in quantità superiore allo 0,1% p/p in cui è elencato come SVHC o il cui utilizzo nei materiali di saldatura è limitato

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildly Active

Funzionamento della stampante

Di seguito sono riportate alcune linee guida generali per l'ottimizzazione.

stampante stencil con RMA-223. A seconda di

Requisiti di processo, potrebbero essere necessarie alcune modifiche.

Velocità di stampa: 25-100 mm/sec.

Pressione del tergivetro: 70-250 g/cm di lama

Pulizia sotto lo stencil: una volta ogni 10-25 stampe,

o secondo necessità

Una vita stereotipata

> 8 ore a un'umidità relativa del 30-45% e a una temperatura di 20-25 °C

Circa 4 ore con umidità relativa del 45-75% e temperatura di 20-25 °C.

Pulizia

RMA-223 è una pasta saldante leggermente attiva a base di colofonia che può essere

lasciato sulla scheda per l'assemblaggio SMT multiplo.

Per le applicazioni che richiedono pulizia, l'RMA-223 può essere

pulire con agenti per la rimozione dei residui di flusso,

come Inventec Disper 607 e Disper 610.

Distribuzione di polveri a basso contenuto di ossido Amtech

Dimensioni micrometriche	Tipo	Requisiti del campo
45-75µ	Tipo 2	24 milioni e oltre
25-45µ	Tipo 3	16-24 mila
20-38µ	Tipo 4	12-16 mila
15-25µ	Tipo 5	8-12 mila
5-15µ	Tipo-6	5-8 mila
2-11µ	Tipo-7	< 5 milioni

Nota: per alcune leghe potrebbero non essere disponibili i tipi di lega 6 e 7.

Su richiesta sono disponibili altre distribuzioni di polvere.

Magazzinaggio

La pasta saldante deve essere conservata a una temperatura compresa tra 3 e 8 °C.

(37-46 ° F) per ottenere la massima durata di conservazione in

Conservare in frigorifero per sei mesi. Pasta saldante non aperta.

conservato a temperatura ambiente, 25 °C (77 ° F) sarà

Aveva una durata di conservazione di un mese. Siringhe e cartucce

deve essere conservato in frigorifero in posizione verticale, con la punta verso l'alto

con l'ugello erogatore rivolto verso il basso. Attendere 4-8 ore affinché la pasta si solidifichi.

Il saldatore raggiunge una temperatura di esercizio di 20-25 °C (68-77 °F). Il contenitore

con la pasta saldante deve essere ben chiusa durante

Riscaldare la pasta fino alla temperatura di esercizio. NON CONGELARE

MAI LA PASTA SALDATRICE.

Profilo consigliato

Questo profilo è inteso come punto di partenza per

ottimizzazione del processo utilizzando

RMA-223. Per risultati migliori in

la portata della creazione di spazi vuoti o

limitare la formazione di depositi di lapidi,

un utilizzo prolungato dovrebbe essere preso in considerazione

zone di immersione (140–180 °C) per 60–90

secondi con una rapida fase di preriscaldamento.

Se sono presenti tracce di saldatura

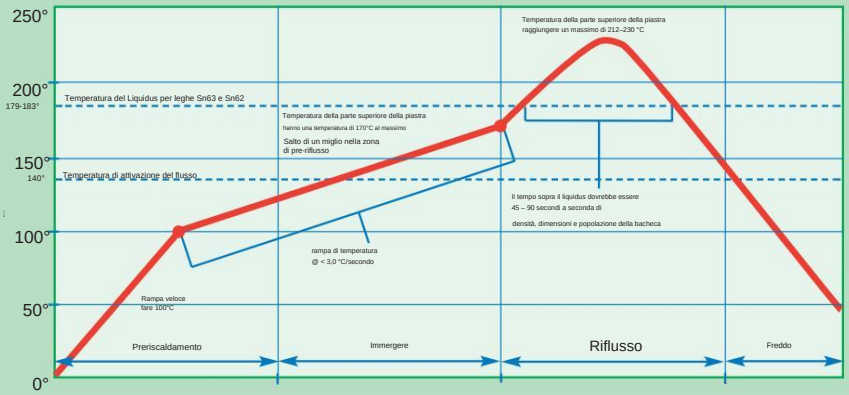
per la deumidificazione, si consiglia di abbassare

temperatura di flusso di picco o

accorciando il tempo al di sopra della temperatura di liquidus

fare <60 sec.

Profilo per le leghe Sn63 e Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEK

500 Main Street, Suite 18
Casella postale 989

Deep River, Connecticut 06417 USA

Numero verde: 800.435.0317
Telefono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta saldante a base di colofonia a bassa reattività

Scheda tecnica del prodotto

Caratteristiche principali del prodotto

Classificazione del flusso n RL0

Risoluzione di stampa eccezionale

Ottima bagnabilità sulla maggior parte delle superfici dei pannelli .

Bassa cavitazione

Durata del modello prolungata

Ampia finestra di processo

Conforme al regolamento REACH.

Compatibile con le testine di stampa fornite .

È disponibile pasta saldante di qualità per stampa e dosaggio

Leghe disponibili

Lega	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Confezione

barattoli da 500 grammi

cartucce da 700 grammi

siringhe da 35 o 100 grammi

Cassette ProFlow

Risultati dei test

test J-STD-004 o altri requisiti (come specificato)	Requisiti di test	Risultato
Specchio di rame	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nessuna svolta
Corrosione	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nessuna corrosione
Alogenuri quantitativi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
migrazione elettrochimica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: declino <1 decennio (non ripulito)
Resistenza di isolamento superficiale 85°C, Umidità relativa dell'85% a 168 ore	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (senza pulizia)
Valore di adesività	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosità - Malcom a 10 giri/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Francobollo: 200-275 Dosaggio: 110-150
Visivamente	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Chiaro e libero dalle precipitazioni
Conformità in materia di minerali provenienti da zone di conflitto	Soddisfa i requisiti dell'Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformità al regolamento REACH	Articoli 33 e 67 del Regolamento (EO) n. 1907/2006	Non contiene sostanze superiori allo 0,1% w/w, che è classificato come SVHC o soggetto a restrizioni d'uso nei materiali di saldatura.

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta saldante a base di colofonia a bassa reattività

Lavorare con una stampante

Di seguito sono riportate le linee guida generali per ottimizzare una stampante stencil con RMA-223. Potrebbero essere necessari alcuni aggiustamenti in base a ai requisiti del tuo processo.

Velocità di stampa: 25-100 mm/sec

Pressione della spatola in gomma: 70-250 g/cm² sulla lama

Pulizia sotto lo stencil: una volta ogni 10-25 stampe, o se necessario

Distribuzione della polvere a basso contenuto di ossido Amtech

Dimensioni micrometriche	Tipo	Requisiti del terreno
45-75µ	Tipo 2	24 miglia e oltre
25-45µ	Tipo 3	16-24 miglia
20-38µ	Tipo 4	12-16 miglia
15-25µ	Tipo 5	8-12 miglia
5-15µ	Tipo 6	5-8 miglia
2-11µ	Tipo-7	< 5 miglia

Nota: i tipi 6 e 7 potrebbero non essere disponibili in alcune leghe.
Su richiesta sono disponibili altre distribuzioni di polvere.

Modello di vita

> 8 ore a un'umidità relativa del 30-45% e a una temperatura di 20-25 °C

Circa 4 ore con umidità relativa del 45-75% e temperatura di 20-25 °C.

Magazzinaggio

La pasta saldante deve essere conservata a una temperatura compresa tra 3 e 8 °C (37 e 46 °F). F), per ottenere una durata di conservazione massima in frigorifero di sei mesi.

Pasta saldante non aperta conservata a temperatura ambiente (25°C) C), avranno una durata di conservazione di un mese. Le siringhe e le cartucce deve essere conservato verticalmente in frigorifero con il dosaggio ugello rivolto verso il basso. Lasciare riposare per 4-8 ore affinché la pasta raggiunga la temperatura di lavoro. una temperatura di 20-25 °C (68-77 °C) F). Mantenere il contenitore con la pasta a chiuso durante il riscaldamento fino alla temperatura di esercizio. MAI CONGELARE LA PASTA PER AFFUMICARLA.

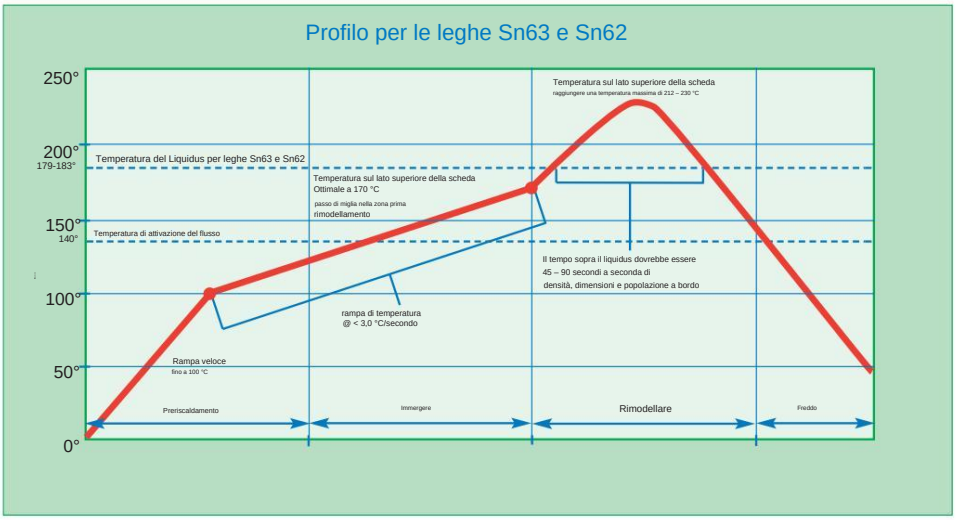
Pulizia

RMA-223 è una pasta saldante a base di colofonia moderatamente attiva che può essere lasciato sulla scheda per molti assemblaggi SMT.

Per le applicazioni che richiedono la pulizia, l'RMA-223 può essere pulito con Rimuovi residui di flusso, come Inventec Disper 607 e Disper 610.

Profilo consigliato

Questo profilo è inteso a servire come punto di partenza per l'ottimizzazione dei processi utilizzando RMA-223. Per ottenere un risultato migliore buoni risultati nella rimozione delle carie o per ridurre la formazione di lapidi, considera di utilizzare un più lungo zona di ammollo (140-180 °C) per 60-90 secondi, con una rapida fase di preriscaldamento. Se sono presenti tracce di saldatura deumidificazione, valutare la possibilità di abbassare il la temperatura di fusione massima o ridurre il tempo sopra il liquidus a <60 secondi.



Revisionato il 9 dicembre 2015

Machine Translated by Google

AMTECH
Advanced SMT Solder Products

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Postbus 989
Deep River, CT 06417 VS

Gratis nummer: 800.435.0317
Telefoon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin mildly active soldeerpasta

Productinformatieblad

Producthoogtepunten

- ROL0 fluxclassificatie
- Uitzonderlijke afdrukdefinitie
- Uitstekende bevochtiging op de meeste boardafwerkingen
- Weinig poriën

Lange levensduur van het sjabloon

- Breed procesvenster
- REACH-conform
- Compatibel met ingesloten printkoppen
- Soldeerpasta van print- en doseerkwaliteit beschikbaar

Beschikbare legeringen

	Temperatuur	Temperatuur °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Verpakking

potten van 500 gram

patronen van 700 gram

spuiten van 35 of 100 gram

ProFlow cassettes

Testresultaten

Test J-STD-004 of overige vereisten (zoals vermeld)	Testvereiste	Resultaat
Koperen spiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Geen doorbraak
Corrosie	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Geen corrosie
Kwantitatieve halogeniden	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemische migratie	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 decennium daling (Niet schoongemaakt)
Oppervlakte-isolatieweerstand 85 ° C, 85% relatieve luchtvochtigheid na 168 uur	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (Niet gereinigd)
Tackwaarde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscositeit - Malcom @ 10 RPM/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Afdruk: 200-275 Afgifte: 110-150
Visueel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Helder en vrij door neerslag
Naleving van de regelgeving inzake conflictmineralen	Voldoet aan de eisen van de Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-naleving	Artikelen 33 en 67 van de Verordening (EG) Nr. 1907/2006	Bevat geen stoffen met een concentratie van >0,1% w/w die vermeld staan als SVHC of waarvan het gebruik in soldeermaterialen beperkt

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin mildly active soldeerpasta

Printerbediening

Hieronder volgen algemene richtlijnen voor het optimaliseren van stencilprinters met de RMA-223. Afhankelijk van uw specifieke procesvereisten kunnen aanpassingen nodig zijn.

Printsnelheid: 25-100 mm/sec
Rakeldruk: 70-250 g/cm blad
Onder stencilveegmiddel: eenmaal per 10-25 afdrukken.
of indien nodig

Stencil Life

> 8 uur bij 30-45% relatieve luchtvochtigheid en 20-25 ° C

~ 4 uur bij 45-75% relatieve luchtvochtigheid en 20-25 ° C

Schoonmaak

RMA-223 is een mild actieve hars soldeerpasta die bij veel SMT-assemblages op de printplaat kan blijven zitten.
Voor toepassingen waarbij reiniging vereist is, kan RMA-223 worden gereinigd met fluxrestenverwijderaars zoals Inventec Disper 607 en Disper 610.

Distributie van Amtech-poeder met laag oxidegehalte

Microngrootte	Type	Pitchvereisten
45-75 µ	Type-2	24 miljoen en hoger
25-45 µ	Type-3	16-24 duizend
20-38 µ	Type-4	12-16 duizend
15-25 µ	Type-5	8-12 duizend
5-15 µ	Type-6	5-8 duizend
2-11 µ	Type-7	< 5 miljoen

Let op: Type-6 en Type-7 zijn mogelijk niet in alle legeringen verkrijgbaar.
Andere poederdistributies zijn op aanvraag beschikbaar.

Opslag

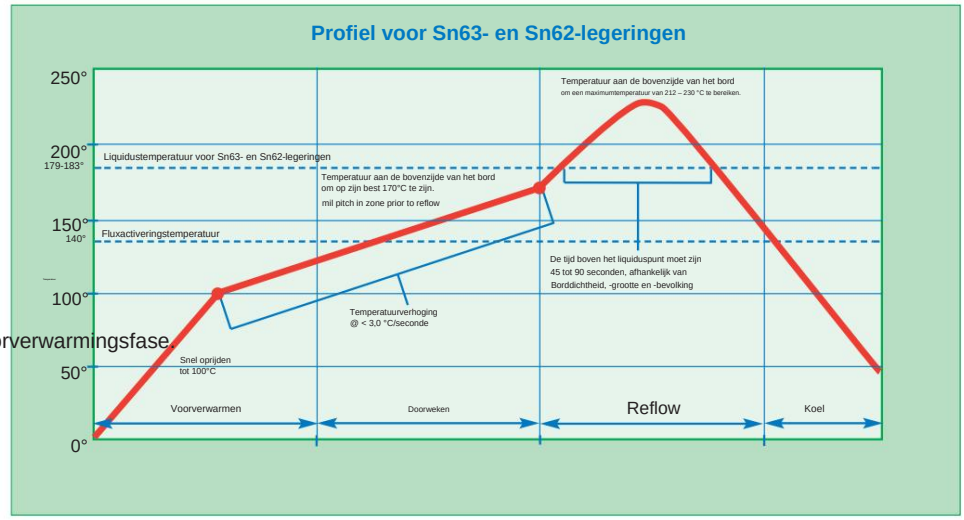
Soldeerpasta moet worden bewaard tussen 3-8 ° C (37-46 ° F) om de maximale houdbaarheid van zes maanden in de koelkast te bereiken. Ongeopende soldeerpasta die op kamertemperatuur (25 ° C) wordt bewaard, heeft een houdbaarheid van één maand. Spuiten en cartridges moeten rechtop in de koelkast worden bewaard met de doseertip naar beneden. Laat de soldeerpasta 4-8 uur opwarmen tot een bedrijfstemperatuur van 20-25 ° C (68-77 ° F). Houd de verpakking van de soldeerpasta gesloten tijdens het opwarmen tot de bedrijfstemperatuur. **BEVRIEZ NOOIT SOLDEERPASTA.**

Aanbevolen profiel

Dit profiel is bedoeld als uitgangspunt voor procesoptimalisatie met behulp van RMA-223. Om betere resultaten te behalen met betrekking tot het voorkomen van holtevorming of het verminderen van tombstoning, kunt u overwegen een langere weekzone (140-180 ° C) van 60-90 seconden te gebruiken, met een snelle voorverwarmingsfase.

Als er bewijs is van soldeerwerk

Om het bevochtigingsproces te versnellen, kunt u overwegen de piektemperatuur van het reflowproces te verlagen of de tijd boven het liquiduspunt te verkorten tot minder dan 60 seconden.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18
Postbus 989

Deep River, CT 06417 VS

Gratis nummer: 800.435.0317
Telefoonnummer: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, hars, milde actieve soldeerpasta

Productinformatieblad

Producthoogtepunten

n ROL0 fluxclassificatie

Uitzonderlijk hoge afdrukresolutie

Uitstekende bevochtiging op de meeste plaatoppervlakken.

Lage porositeit

Lange levensduur van het sjabloon

n Breed procesvenster

REACH -conform

Compatibel met ingesloten printkoppen.

Soldeerpasta verkrijgbaar in print- en doseerkwaliteit.

Beschikbare legeringen

	Temperatuur °C	Temperatuur °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Verpakking

Potten van 500 gram

patronen van 700 gram

Spuiten van 35 of 100 gram

ProFlow-Kassetten

Testresultaten

Test J-STD-004 of overige vereisten (zoals vermeld)	Testvereiste	Resultaat
koperen spiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Geen doorbraak
Corrosie	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Geen corrosie
Kwantitatieve halogenide	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemische migratie	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 decennium afval (Niet schoongemaakt)
Oppervlakte-isolatieweerstand bij 85 °C, 85% relatieve luchtvochtigheid gedurende 168 uur	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 M (geen reiniging)
kleefwaarde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscositeit – Malcolm bij 10 tpm/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Afdruk: 200-275 Inzending: 110-150
Visueel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Helder en vrij door neerslag
Naleving van de regelgeving inzake conflictmineralen	Konform mit der Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-naleving	Artikelen 33 en 67 van Verordening (EG) nr. 1907/2006	Bevat geen stoffen >0,1 % (w/w) die vermeld staan als SVHC of waarvoor Het gebruik ervan in soldeermaterialen is beperkt.

Machine Translated by Google

RMA-223, hars, milde actieve soldeerpasta

Printerbediening

Hieronder vindt u algemene richtlijnen voor optimalisatie.
van de stencilprinter met RMA-223. Afhankelijk van uw

De procesvereisten vereisen mogelijk enkele aanpassingen.
Dat kan nodig zijn.

Printsnelheid: 25–100 mm/s

Rakeldruk: 70–250 g/cm²

Veeg onder het sjabloon: eens in de 10-25 afdrukken.
of naar behoefte

Amtech Distributie van poeders met een laag oxidegehalte

microngrootte	Type	Parkeerruimtevereisten
45-75µ	Type 2	24 miljoen en meer
25-45µ	Type 3	16-24 miljoen
20-38µ	Type 4	12-16 miljoen
15-25µ	Type 5	8-12 miljoen
5-15 µ	Type 6	5-8 miljoen
2-11µ	Type 7	< 5 miljoen.

Let op: Type 6 en Type 7 zijn mogelijk niet in alle legeringen verkrijgbaar.
Andere poederdistributies zijn op aanvraag beschikbaar.

Sjabloonleven

> 8 uur bij 30–45% relatieve luchtvochtigheid en 20–25 °C

Ongeveer 4 uur bij een relatieve luchtvochtigheid van 45-75% en een temperatuur van 20-25 °C.

schoonmaak

RMA-223 is een licht actieve hars-soldeerpasta die in veel SMT-toepassingen wordt gebruikt.
Componenten kunnen op de printplaat blijven zitten.
Voor toepassingen waarbij reiniging vereist is, kan RMA-223 worden gebruikt.
met fluxrestenverwijderaars zoals Inventec Disper 607
En Disper 610 moet worden schoongemaakt.

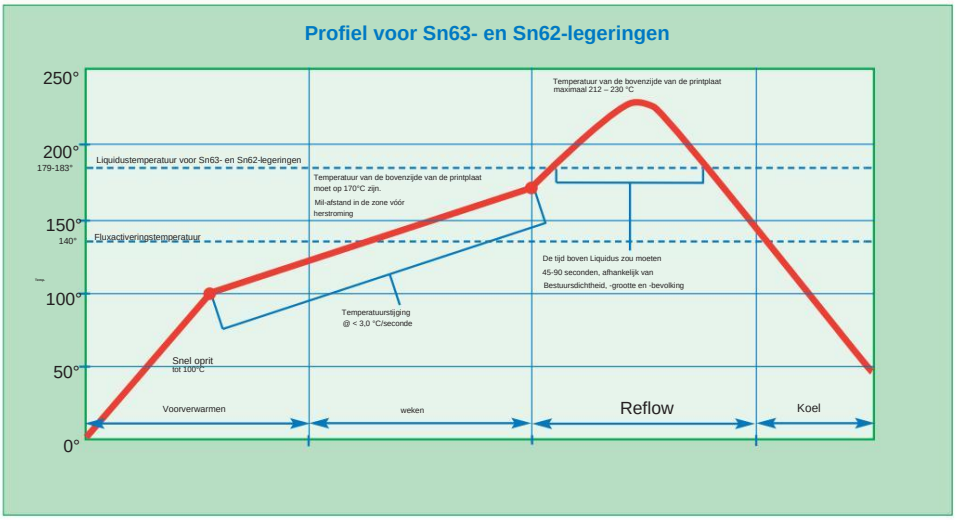
opslag

Soldeerpasta moet worden bewaard bij 3–8 °C (37–46 °F).
De maximale houdbaarheid is zes maanden in de koelkast.
bereik. Ongeopende soldeerpasta is op kamertemperatuur (25
C) Houdbaarheid: één maand. Spuiten en cartridges moeten
Bewaar de fles rechtop in de koelkast met de doseertip naar beneden gericht.
Bewaar het product. Wacht 4-8 uur tot de soldeerpasta klaar is.
Een bedrijfstemperatuur van 20–25 °C (68–77 °F) wordt bereikt.
Houd de verpakking met soldeerpasta gesloten terwijl de soldeerpasta opwarmt tot
de bedrijfstemperatuur. **SOLDEERPASTA**
NOOIT BEVRIEZEN.

Aanbevolen profiel

Dit profiel dient als uitgangspunt voor
Procesoptimalisatie met RMA-223.
Om betere resultaten te behalen in de
om holtevorming te bereiken of de
Om de vorming van grafstenen te verminderen, moet u
een langere weekzone (140–180)
°C) gedurende 60-90 seconden met een
Gebruik een snelle voorverwarmingsfase.
Als er soldeer aanwezig is

Ontwarring: Overweeg het verminderen van de
maximale reflow-temperatuur of
een verkorting van de tijd ten opzichte van liquidus
binnen 60 seconden.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18 Postbus 989

Deep River, CT 06417 VS

Gratis nummer: 800.435.0317
Telefoon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Matig actieve hars soldeerpasta

Productblad

Belangrijkste productkenmerken

Stroomclassificatie n ROL0

Uitzonderlijke afdrukdefinitie

Uitstekende hechting op de meeste boardafwerkingen.

n Lage porievorming

Lange levensduur van de

template Ruim procesvenster

REACH- conform

Compatibel met de meegeleverde printkoppen . Soldeerpasta

is beschikbaar voor printen en aanbrengen.

Beschikbare legeringen

	Temperatuur °C	Temperatuur °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Verpakking

Bekers van 500 gram

Vullingen van 700 gram

spuiten van 35 of 100 gram

ProFlow-cartridges

Testresultaten

J-STD-004 test of overige vereisten (zoals vermeld)	Testvereiste	Resultaat
Koperen spiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Geen doorbraak
Corrosie	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Geen corrosie
Kwantitatieve halogeniden	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemische migratie	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Afname met <1 decennium (Niet schoongemaakt)
Oppervlakte-isolatieweerstand 85°C, 85% relatieve luchtvochtigheid na 168 uur	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (zonder reiniging)
kleefwaarde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscositeit - Malcom bij 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drukwerk: 200-275 Dosering: 110-150
Visueel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Helder en vrij door neerslag
Naleving van de regelgeving inzake conflictmineralen	In lijn met de Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-naleving	Artikelen 33 en 67 van Verordening (EG) nr. 1907/2006	Bevat geen stoffen met een concentratie hoger dan 0,1% w/w dat is aangemerkt als SVHC of waarvan het gebruik in soldeermaterialen beperkt is.

Machine Translated by Google

RMA-223, Matig actieve hars soldeerpasta

Printerbediening

Hieronder volgen algemene richtlijnen voor het optimaliseren van uw stencilprinter:

met RMA-223. Gebaseerd op uw procesvereisten.

Enkele aanpassingen kunnen nodig zijn.

Printsnelheid: 25 - 100 mm/s

Rakeldruk: 70 – 250 g/cm² rakeloppervlak

Veeg de ruimte onder het sjabloon schoon: eens in de 10-25 afdrukken.

of naar behoefte

Sjabloonleven

> 8 uur bij 30 – 45% relatieve luchtvochtigheid en 20 – 25 °C

Ongeveer 4 uur bij een relatieve luchtvochtigheid van 45-75% en een temperatuur van 20-25 °C.

Schoonmaak

RMA-223 is een licht actieve hars soldeerpasta die kan worden

Laat ze in veel SMT-assemblages op de printplaat zitten.

Bij toepassingen waarbij reiniging vereist is, kan de RMA-223 gereinigd worden.

met behulp van fluxrestenverwijderaars zoals Inventec Disper

607 a Verspreid 610.

Aanbevolen profiel

Dit profiel dient als uitgangspunt.

voor procesoptimalisatie met behulp van

RMA-223. Voor betere resultaten.

bij het verwijderen van gaatjes of om te verminderen

Overweeg bij het maken van grafstenen een langere steen te gebruiken.

weekzone (140 – 180 °C) tijdens

60-90 seconden met snelle voorverwarming.

Als er sporen van solderen zijn

Overweeg om de maximale ontvochtiging te verlagen.

De temperatuur van de reflow aanpassen of de tijd verkorten.

Gedurende minder dan 60 seconden boven de vloeistof.

Distributie van Amtech laagoxidepoeder

Grootte in microns	Type	Vereisten voor speelplaatsen
45-75µ	Type 2	24 mijl en meer
25-45µ	Type 3	16.000 tot 24.000
20-38µ	Type-4	12.000 tot 16.000
15-25µ	Type-5	8-12 duizend
5-15 µ	Type-6	5-8 duizend
2-11µ	Type-7	< 5 miljoen

Let op: Type 6 en Type 7 zijn mogelijk niet in alle legeringen verkrijgbaar.
Andere poederdistributies zijn op aanvraag beschikbaar.

Opslag

Soldeerpasta moet worden bewaard bij 3-8°C.

(37 – 46 ° F) om de maximale houdbaarheid in de koelkast te bereiken zes

maanden. Ongeopende soldeerpasta bewaard bij kamertemperatuur.

temperatuur, 25 °C (77 ° F) heeft een houdbaarheid van één maand. Spuiten en

De cartridges moeten rechtopstaand in de koelkast worden bewaard, samen met de dispenser.

Met de punt naar beneden. Laat de soldeerpasta 4-8 uur uitharden.

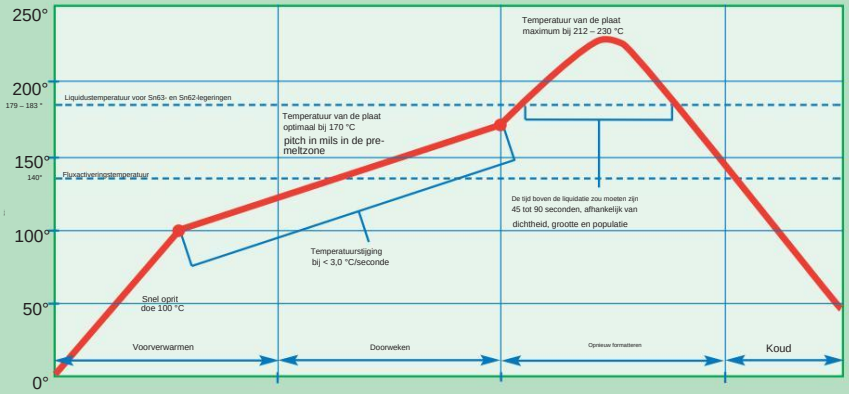
bereikte een bedrijfstemperatuur van 20–25 °C (68–77 ° F). Tijdens

Houd de soldeerpasta op bedrijfstemperatuur.

Houd de verpakking met soldeerpasta gesloten. Open de verpakking met soldeerpasta NOOIT.

NIET INVRIEZEN.

Profiel voor Sn63- en Sn62-legeringen



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18 Postbus 989

Deep River, CT 06417 VS

Gratis nummer: 800.435.0317
Telefoon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, hars, licht actieve soldeerpasta

Productblad

Belangrijkste productkenmerken

Stroomclassificatie n ROL0

Uitzonderlijk scherpe afdrukken

Uitstekende hechting op de meeste boardafwerkingen.

n Lage porositeit

Lange levensduur van de

template Ruim procesvenster

In overeenstemming met de REACH-verordening

n Compatibel met de meegeleverde printkoppen n Soldeerpasta

beschikbaar voor printen en doseren

Beschikbare legeringen

Legering	Temperatuur °C	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Verpakking

potten van 500 gram

patronen van 700 gram

spuiten van 35 of 100 gram

ProFlow-cartridges

Testresultaten

J-STD-004-test of andere vereisten (zoals gespecificeerd)	Testverzoek	Resultaat
Koperen spiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Geen doorbraak
Corrosie	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Geen corrosie
Kwantitatieve halogeniden	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemische migratie	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Afname met <1 decennium (Niet schoongemaakt)
Oppervlakte-isolatieweerstand 85°C, 85% relatieve luchtvochtigheid na 168 uur	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (zonder reiniging)
kleefwaarde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscositeit - Malcom bij 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drukwerk: 200–275 Dosering: 110-150
Visueel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Helder en vrij door neerslag
Naleving van de regelgeving inzake conflictmineralen	In overeenstemming met de artikelen 33 en 67 van Verordening (EG) nr. 1907/2006	
REACH-naleving	van de Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC).	Bevat geen stoffen met een gehalte hoger dan 0,1. % w/w dat is aangemerkt als SVHC of waarvan het gebruik in soldeermaterialen beperkt is.

Machine Translated by Google

RMA-223, hars, licht actieve soldeerpasta

Printerbediening

Hieronder volgen algemene richtlijnen voor het optimaliseren van een stencilprinter met RMA-223. Afhankelijk van uw procesvereisten kunnen zij Enkele aanpassingen kunnen nodig zijn.

Printsnelheid: 25–100 mm/s

Rakeldruk: 70-250 g/cm²

Veeg de onderkant van het sjabloon schoon: elke 10-25 afdrukken of naar behoefte

Levensduur van een sjabloon

> 8 uur bij 30–45% relatieve luchtvochtigheid en 20–25 °C

Ongeveer 4 uur bij een relatieve luchtvochtigheid van 45-75% en een temperatuur van 20-25 °C.

Schoonmaak

RMA-223 is een licht actieve hars soldeerpasta die kan blijven zitten. printplaat voor diverse SMT-assemblages.

Voor toepassingen die reiniging vereisen, kan RMA-223 worden gereinigd met reinigingsmiddelen. vloeimiddelresten zoals Inventec Disper 607 en Disper 610.

Distributie van Amtech poeders met een laag oxidegehalte

Microngrootte	Type	Vereisten voor speelplaatsen
45-75µ	Type 2	24 mijl of meer
25-45µ	Type-3	16.000–24.000
20-38µ	Type 4	12-16 duizend
15-25µ	Type-5	8-12 duizend
5-15 µ	Type-6	5-8 duizend
2-11µ	Type-7	< 5 miljoen

Let op: Type 6 en Type 7 zijn mogelijk niet beschikbaar voor sommige legeringen. Andere poederdistributies zijn op aanvraag beschikbaar.

Opslag

Soldeerpasta moet worden bewaard bij 3–8 °C (37–46 °F).

F) om een maximale houdbaarheid van zes maanden in de koelkast te bereiken.

Ongeopende soldeerpasta bewaard bij kamertemperatuur, 25 °C. (77 °F) heeft een houdbaarheid van één maand. Spuiten en cartridges moeten

Bewaar het product verticaal in de koelkast met de doseertip naar beneden. Laat

Verwarm de soldeerpasta gedurende 4-8 uur tot een bedrijfstemperatuur van 20-25 °C (68-77 °F). 77 °F). Houd tijdens het verwarmen van de soldeerpasta tot de bedrijfstemperatuur het volgende in acht:

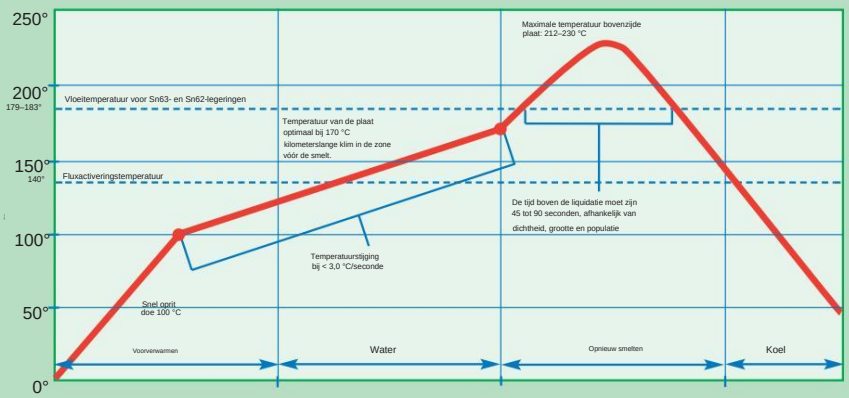
Houd de verpakking van de soldeerpasta gesloten. SOLDEERPASTA NOOIT INVRIEZEN.

Aanbevolen profiel

Dit profiel is bedoeld als uitgangspunt voor Procesoptimalisatie met behulp van RMA-223. Om betere resultaten te behalen wanneer het verwijderen van gaatjes of het verminderen van de vorming ervan Bij grafstenen is het raadzaam een langere inweektijd te gebruiken. (140–180 °C) gedurende 60–90 seconden met snelle voorverwarming.

Als er sporen van solderen zijn Ontvochtiging: overweeg de maximumtemperatuur te verlagen. opnieuw smelten of de bovenstaande tijd verkorten vloeistof gedurende <60 seconden.

Profiel voor Sn63- en Sn62-legeringen



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18, Postbus 989

Deep River, CT 06417, Verenigde Staten

Gratis telefoonnummer: 800.435.0317
Telefoon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, hars, licht actieve soldeerpasta

Productinformatieblad

Producthoogtepunten

n ROL0 fluxclassificatie

Uitzonderlijk hoge afdrukresolutie

n Uitstekende bevochtiging op de meeste kartonnen oppervlakken n Laag vochtigheid

Lange levensduur van de template

Ruim procesvenster

REACH - naleving

n Compatibel met afgedichte printkoppen

Er is soldeerpasta beschikbaar die geschikt is voor printen en doseren.

Beschikbare legeringen

	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Verpakking

potten van 500 gram

patronen van 700 gram

spuiten van 35 of 100 gram
ProFlow cassettes

Testresultaten

J-STD-004-test of andere vereisten (zoals beschreven)	Testvereiste	Resultaat
Koperen spiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Geen doorbraak
Corrosie	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Geen corrosie
Kwantitatieve halogeniden	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemische migratie	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: daling van <1 decennium (Niet schoongemaakt)
Oppervlakte-isolatieweerstand 85°C, 85% relatieve luchtvochtigheid gedurende 168 uur	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (zonder reiniging)
Hechtingswaarde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscositeit - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drukwerk: 200-275 Dosering: 110-150
Visueel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Schoon en vrij van neerslag.
Naleving van de regelgeving inzake conflictmineralen	De Electronic Industry Civil Coalition (EICC) voldoet aan de regelgeving.	
REACH-naleving	Artikelen 33 en 67 van de Verordening (EG) nr. 1907/2006	Bevat niet meer dan 0,1% w/w hoeveelheid bijzondere bezorgdheid vermeld als een stof die zeer grote zorgen baart (SVHC) of materiaal dat beperkt is voor gebruik in soldeer.

Machine Translated by Google

RMA-223, hars, licht actieve soldeerpasta

Printerbediening

Hieronder vindt u algemene richtlijnen voor de sjabloonprinter.

voor optimalisatie met RMA-223.

onderhevig aan bepaalde aanpassingen afhankelijk van de procesvereisten

kan nodig zijn.

Printsnelheid: 25-100 mm/s

Schildruk: 70-250 g/cm²

Onder de sjabloon vallende verwijdering: eens per 10-25 afdrukken.

of naar behoefte

Stencil Life

> 8 uur bij 30-45% relatieve luchtvochtigheid en 20-25° C

Ongeveer 4 uur bij een relatieve luchtvochtigheid van 45-75% en een temperatuur van 20-25 ° C.

Schoonmaak

RMA-223 is een licht actieve hars soldeerpasta die

Bij veel SMT-assemblages kan het op het paneel blijven zitten.

Voor toepassingen die reiniging vereisen, RMA-223 fluxrestenverwijderaar.

met removers zoals Inventec Disper 607 en Disper 610

Kan worden gereinigd met producten.

Distributie van Amtech laagoxidepoeder

Microngrootte	Type	Cursusvereisten
45-75µ	Type 2	24 miljoen en meer
25-45µ	Type 3	16-24 miljoen
20-38µ	Type 4	12-16 miljoen
15-25µ	Type 5	8-12 miljoen
5-15 µ	Type 6	5-8 miljoen
2-11µ	Type 7	< 5 miljoen

Let op: Type 6 en 7 zijn mogelijk niet in alle legeringen verkrijgbaar.
Andere poederverpakkingen zijn op aanvraag verkrijgbaar.

Opslag

De soldeerpasta moet bewaard worden bij 3-8°C (37-46°F). F) moet worden opgeslagen tussen

Maximale houdbaarheid in de koelkast: zes maanden.

Ongeopende soldeerpasta kan op kamertemperatuur worden bewaard, 25

° C-on (77 ° F) kan een maand bewaard worden. Spuiten en

De cartridges moeten rechtopstaand worden bewaard met de doseertip naar beneden gericht.

in de koelkast. Laat het 4-8 uur staan totdat de soldeerpasta is gestold.

bereikt een bedrijfstemperatuur van 20-25 °C (68-77 °F).

Houd de soldeerpasta ingedrukt terwijl u deze op de bedrijfstemperatuur brengt.

Sluit de verpakking van de soldeerpasta goed af. NOOIT INVRIEZEN.

HETE PASTA.

Aanbevolen profiel

Dit profiel dient als uitgangspunt voor

Uitgevoerd met behulp van RMA-223

voor procesoptimalisatie. Hoe beter

om resultaten te behalen,

met emmerformatie of grafsteenformatie

Door het te verminderen, blijft het langer waardevol.

Gebruik de weekzone (140-180 °C).

60-90 seconden, met een korte voorverwarmingsfase.

Als er sporen van solderen zijn

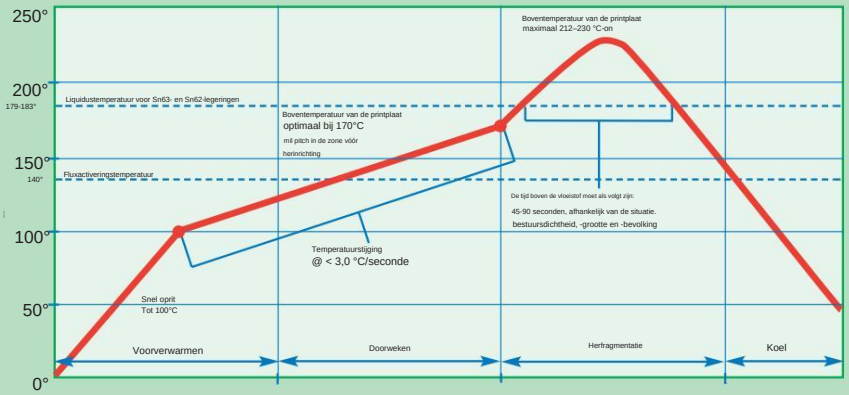
In geval van ontvochtiging kan het de moeite waard zijn

Verminder de piek van de herverhitting.

temperatuur of verkort de tijd boven het liquidus-punt

tot minder dan 60 seconden.

Sn63 en Sn62 legeringsprofiel



Gewijzigd: 9 december 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Appartement 18 CP 989

Deep River, CT 06417 SUA

Gratis telefoonnummer: 800.435.0317
Telefoon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, licht actieve hars soldeerpasta

Productinformatieblad

Belangrijkste productkenmerken

Stroomclassificatie in ROL0

Uitzonderlijke afdrukdefinitie

Uitstekende hechting op de meeste tegeloppervlakken .

Verminderde vorming van holtes

Lange levensduur van de template

n Breed verwerkingsvenster

REACH- conform

Compatibel met de meegeleverde printkoppen.

Hoogwaardige soldeerpasta voor printen en doseren beschikbaar.

Beschikbare legeringen

Anderen	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

VERPAKKING

potten van 500 gram

patronen van 700 gram

spuiten van 35 of 100 gram
Casete ProFlow

Testresultaten

J-STD-004 test of overige vereisten (zoals vermeld)	Testvereiste	Resultaat
Koperen spiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Geen ontdekking
Corrosie	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Geen corrosie
Kwantitatieve halogenen	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemische migratie	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: afname <1 decennium (Niet schoonmaken)
Oppervlakte-isolatieweerstand 85°C, 85% relatieve luchtvochtigheid na 168 uur	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (zonder reiniging)
Tackwaarde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscositeit - Malcom bij 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drukwerk: 200-275 Verdeel: 110-150
Visueel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Helder en vrij door neerslag
Naleving van de regelgeving inzake conflictmineralen	Volgens de Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-naleving	Artikelen 33 en 67 van Verordening (EG) nr. 1907/2006	Bevat geen stoffen van meer dan 0,1% w/w die zijn aangemerkt als SVHC of waarvan het gebruik in kleefstoffen is beperkt.

Machine Translated by Google

RMA-223, licht actieve hars soldeerpasta

Printerbediening

Hieronder volgen algemene richtlijnen voor het optimaliseren.

Sjabloonprinter met RMA-223. Het is mogelijk dat

Afhankelijk van de procesvereisten zijn mogelijk enkele aanpassingen nodig.

jouw.

Printsnelheid: 25-100 mm/sec

Rakeldruk: 70-250 g/cm blad

Verwijderen onder sjabloon: Eens in de 10-25 afdrukken.

of naar behoefte

Levensduur van het sjabloon

> 8 uur bij 30-45% relatieve luchtvochtigheid en 20-25°C

Ongeveer 4 uur bij een relatieve luchtvochtigheid van 45-75% en een temperatuur van 20-25 °C.

Schoonmaak

RMA-223 is een licht actieve hars soldeerpasta die kan worden

achtergelaten op de printplaat voor veel SMT-assemblages.

Voor toepassingen waarbij reiniging vereist is, kan de RMA-223 gereinigd worden.

het gebruik van fluxrestenverwijderaars zoals

Inventec Disper 607 en Disper 610.

Distributie van Amtech-poeder met laag oxidegehalte

Microngrootte	Tip	Vereisten voor speelvelden
45-75µ	Type 2	24 miljoen en meer
25-45µ	Type 3	16-24 miljoen
20-38µ	Type 4	12-16 miljoen
15-25µ	Type 5	8-12 miljoen
5-15 µ	Type 6	5-8 miljoen
2-11µ	Type 7	< 5 miljoen

Let op: Types 6 en 7 zijn mogelijk niet in alle legeringen verkrijgbaar.
Andere poederdistributies zijn op aanvraag beschikbaar.

Opslag

Soldeerpasta moet worden bewaard tussen 3-8°C (37-46°F). F) om te

Het product heeft een maximale houdbaarheid van zes maanden in de koelkast. De pasta

ongeopend, bewaard bij kamertemperatuur, 25 °C (77

F) heeft een houdbaarheid van één maand. Spuiten en cartridges

Bewaar het product rechtop in de koelkast, met de doseertip naar beneden.

Wacht 4-8 uur totdat de soldeerpasta op temperatuur is.

Bedrijfstemperatuur van 20-25 °C (68-77 °F). Bewaar de pastaverpakking.

Verzegel de soldeerpasta tijdens het verwarmen tot de bedrijfstemperatuur.

Vries de soldeerpasta NOOIT in.

Aanbevolen profiel

Dit profiel is ontworpen om te dienen als

uitgangspunt voor optimalisatie

proces met behulp van RMA-223. Om

betere resultaten behalen door te legen of voor

Om de vorming van holtes te verminderen, kunt u overwegen

door een groter inweekoppervlak te gebruiken

lang (140-180 °C) gedurende 60-90

seconden, met een snelle voorverwarmingsfase.

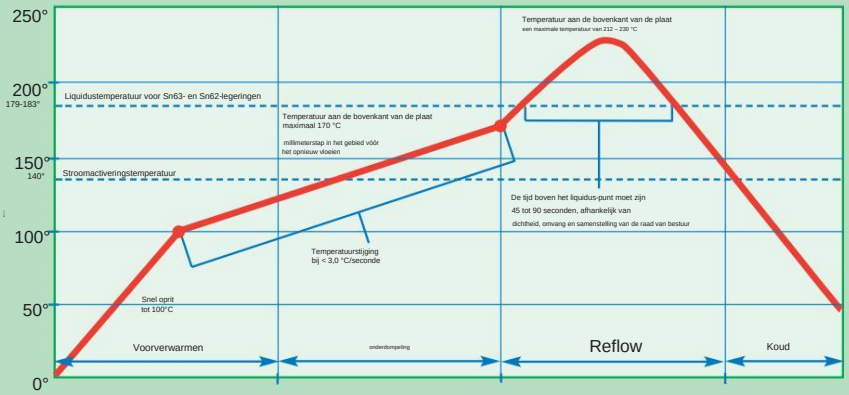
Als er bewijs is van vastkleven

Voor ontvochtiging kunt u het volgende overwegen:

daling van de piektemperatuur van de terugvloei

of verkort de tijd boven het liquidus-punt tot
<60 seconden.

Profiel voor Sn63- en Sn62-legeringen



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Postbus 989
Deep River, CT 06417 VS

Gratis nummer: 800.435.0317
Telefoon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, licht actieve hars soldeerpasta

Productinformatieblad

Producthoogtepunten

Fluxclassificatie n ROL0

Uitzonderlijk hoge afdrukresolutie

Uitstekende hechting op de meeste paneeloppervlakken .

n Lage afvoer

Lange levensduur van het sjabloon

n Breed procesvenster

n REACH-conform

n Compatibel met de meegeleverde printkoppen n

Soldeerpasta beschikbaar voor printen en doseren

Beschikbare legeringen

Legering	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Verpakking

potten van 500 gram

patronen van 700 gram

Spuiten van 35 of 100 gram
ProFlow cassettes

Testresultaten

Test J-STD-004 ali overige vereisten (zoals vermeld)	Testverzoek	Resultaat
Koperen spiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Geen doorbraak
Corrosie	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Geen corrosie
Kwantitatieve halogeniden	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrochemische migratie	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec gedurende <1 decennium (Niet schoongemaakt)
Oppervlakte-isolatieweerstand bij 85 °C en 85% relatieve luchtvochtigheid gedurende 168 uur.	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (zonder reiniging)
kleefwaarde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscositeit - Malcom bij 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drukwerk: 200–275 Dosering: 110–150
Visueel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Helder en vrij als gevolg van neerslag
Naleving van de regelgeving inzake conflictmineralen	In overeenstemming met de Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-naleving	Artikelen 33 en 67 van Verordening (EG) nr. 1907/2006	Bevat niet meer dan 0,1% w/w van een stof die is aangemerkt als SVHC of waarvan het gebruik in soldeermaterialen beperkt is.

Machine Translated by Google

RMA-223, licht actieve hars soldeerpasta

Printerbediening

Hieronder volgen algemene richtlijnen voor het optimaliseren van uw stencilprinter met

RMA-223. Afhankelijk van uw procesvereisten,

Enkele aanpassingen kunnen nodig zijn.

Printsnelheid: 25–100 mm/s

Schraperdruk: 70–250 g/cm² blad

Onder het sjabloon uitgummen: eens per 10-25 afdrukken.

maar indien nodig

Het leven van een sjabloon

> 8 uur bij 30–45% relatieve luchtvochtigheid en 20–25 °C

Ongeveer 4 uur bij een relatieve luchtvochtigheid van 45-75% en een temperatuur van 20-25 °C.

Schoonmaak

RMA-223 is een licht actieve hars soldeerpasta die kan blijven zitten.

op de printplaat in veel SMT-assemblages.

Voor toepassingen die reiniging vereisen, kan de RMA-223 worden gereinigd met

fluxrestenverwijderaars zoals Inventec Disper 607 en

Verspreid 610.

Distributie van Amtech-poeder met laag oxidegehalte

Microngrootte	Type	Presentatievereisten
45-75µ	Tip-2	24 mijl en hoger
25-45µ	Tip-3	16.000–24.000
20-38µ	Tip-4	12-16 duizend
15-25µ	Tip-5	8-12 duizend
5-15 µ	Tip-6	5-8 duizend
2-11µ	Tip-7	< 5 miljoen

Let op: Type 6 en Type 7 zijn mogelijk niet in alle legeringen verkrijgbaar.
Andere poederdistributies zijn op aanvraag beschikbaar.

Opslag

Soldeerpasta moet worden bewaard bij een temperatuur tussen 3 °C en 4 °C.

bij 8 °C (37–46 °C) F) om de langst mogelijke houdbaarheid in de koelkast te garanderen

zes maanden. Ongeopende soldeerpasta bewaard bij kamertemperatuur.

temperaturen 25 °C (77 ° F) heeft een houdbaarheid van één maand. Spuiten en

De cartridges moeten rechtopstaand in een koelkast met dispenser worden bewaard.

Met de punt naar beneden. Wacht 4-8 uur totdat de soldeerpasta de juiste positie heeft bereikt.

Bedrijfstemperatuur 20–25 °C (68–77 °F). Soldeerboutcontainer

Houd de pasta afgedekt tijdens het verwarmen tot de juiste temperatuur voor gebruik.

Laat soldeerpasta nooit bevriezen.

Aanbevolen profiel

Dit profiel is bedoeld als uitgangspunt voor

procesoptimalisatie met behulp van

RMA-223. Voor betere resultaten.

bij het verwijderen van afscheiding of om te verminderen

stofophoping, overweeg een langere te gebruiken.

weekruimtes (140–180 °C) voor

60-90 seconden met een korte voorverwarmingsfase.

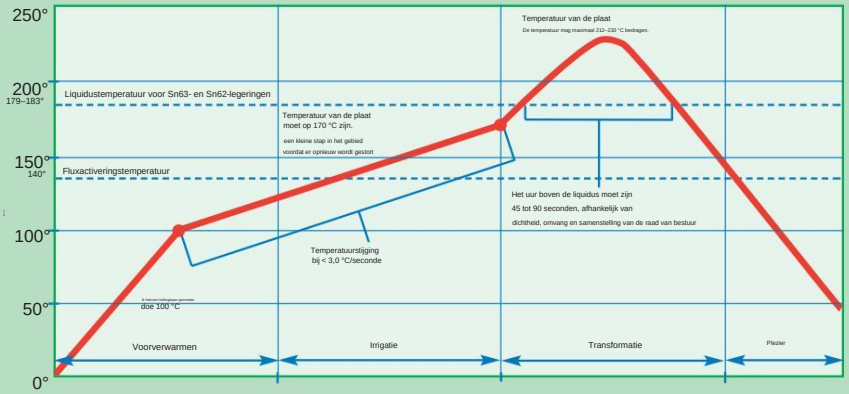
Als er sporen van solderen zijn

Overweeg om de maximale luchtvochtigheid te verlagen door de luchtvochtigheid te verlagen.

De temperatuur van de reflow aanpassen of de tijd verkorten.

boven het liquidus-punt gedurende minder dan 60 seconden.

Profiel voor Sn63- en Sn62-legeringen



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Postbus 989
Deep River, CT 06417 VS

Gratis nummer: 800.435.0317
Telefoon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, licht actieve soldeerpasta op harsbasis

Technische specificaties van het product

Producthoogtepunten

n ROL0 Stroomclassificatie

n Definitie van uitzonderlijke indruk

Uitstekende hechting op de meeste paneelafwerkingen . Laag vorming van holtes

Lange levensduur van het sjabloon

n Groot procesvenster

Voldoet aan REACH

n Compatibel met ingesloten printkoppen

Hoogwaardige soldeerpasta voor printen en distributie beschikbaar.

Beschikbare legeringen

Legering	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Verpakking

potten van 500 gram

patronen van 700 gram

spuiten van 35 of 100 gram

Cassettes ProFlow

Testresultaten

Test J-STD-004 of overige vereisten (zoals aangegeven)	Testvereiste	Resultaat
Koperen spiegel	IPC-TM-650 : 2.3.32	L: Geen doorbraak
Corrosie	IPC-TM-650 : 2.6.15	L: Geen corrosie
Kwantitatieve halogeniden	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	L: < 0,05 %
Elektrochemische migratie	IPC-TM-650 : 2.6.14.1	L: daling van < 1 decennium (Niet schoongemaakt)
Oppervlakte-isolatieweerstand 85°C, 85% relatieve luchtvochtigheid na 168 uur	IPC-TM-650 : 2.6.3.7	L: ÿ 100 Mÿ (zonder reiniging)
Waarde van de bijlage	IPC-TM-650 : 2.4.44	48 g
Viscositeit - Malcom bij 10 rpm/25°C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650 : 2.4.34.4	Oplage: 200-275 Verdeling: 110-150
Visueel	IPC-TM-650 : 3.4.2.5	Helder en vrij neerslag
Naleving van de regelgeving inzake conflictmineralen	Voldoet aan de eisen van de Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC).	
REACH-naleving	Artikelen 33 en 67 van de verordeningen (EG) Nr. 1907/2006	Bevat geen stoffen > 0,1% w/w vermeld als SVHC of waarvan het gebruik is beperkt in lasmaterialen

Machine Translated by Google

RMA-223, licht actieve soldeerpasta op harsbasis

Printerbediening

Hier volgen enkele algemene tips voor het optimaliseren van uw
Stencilprinter met de RMA-223. Sommige
Afhankelijk van de vereisten kunnen aanpassingen nodig zijn.
van uw proces.

Druksnelheid: 25-100 mm/sec
Schraperdruk: 70-250 g/cm van het blad
Onder het sjabloon: eens per 10 tot 25 afdrukken,
of indien nodig

Leven in sjablonen

> 8 uur bij 30-45% relatieve luchtvochtigheid en 20-25°C
~ 4 uur bij 45-75% relatieve luchtvochtigheid en 20-25°C

Schoonmaak

RMA-223 is een licht actieve soldeerpasta op harsbasis.
die gedurende vele SMT-assemblages op de printplaat kan blijven zitten.
Voor toepassingen die reiniging vereisen, kan de RMA-223 worden gebruikt.
gereinigd met producten die fluxresten verwijderen, zoals Inventec
Verspreid 607 en Verspreid 610.

Aanbevolen profiel

Dit profiel is ontworpen om als uitgangspunt te dienen
te beginnen met de optimalisatie van het proces met de
RMA-223. Voor het beste resultaat.
in termen van leegte of vermindering van het effect van
desintegratie, overweeg het gebruik van een gebied van
Langere inweektijd (140-180 °C)
gedurende 60 tot 90 seconden, met een fase
snelle voorverwarming.
Als er sporen van lassen aanwezig zijn

Om de beschimmel te verwijderen, kunt u overwegen de temperatuur te verlagen.
maximale reflow of vermindering
Tijd boven het liquidus-punt < 60 seconden.

Distributie van Amtech-poeder met laag oxidegehalte

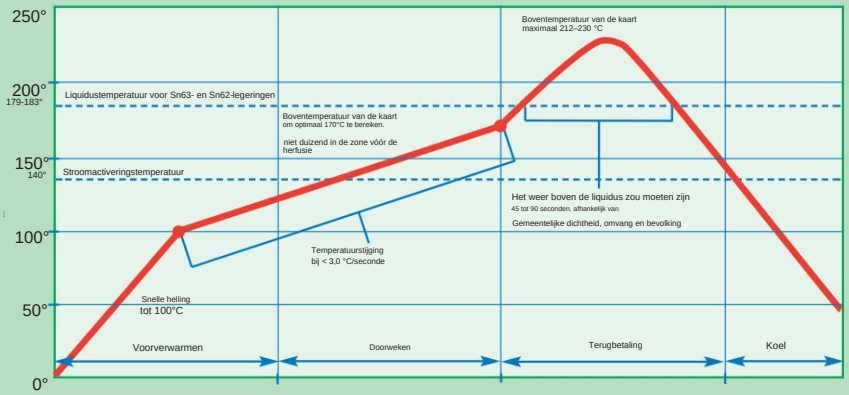
Microngrootte	taps toelopend	Pitchvereisten
45-75µ	Type 2	24 miljoen en meer
25-45µ	Type 3	16 tot 24 miljoen
20-38µ	Type 4	12 tot 16 miljoen
15-25µ	Type 5	8 tot 12 miljoen
5-15 µ	Type 6	5 tot 8 miljoen
2-11µ	Type 7	< 5 miljoen

Let op: Types 6 en 7 zijn mogelijk niet in alle legeringen verkrijgbaar.
Andere poederdistributies zijn op aanvraag beschikbaar.

Opslag

Soldeerpasta moet worden bewaard tussen 3 en 8 °C (37 en 46 °F).
Voor een maximale houdbaarheid van zes maanden in de koelkast.
Een ongeopende verpakking soldeerpasta, bewaard bij kamertemperatuur.
(25 °C), kan een maand bewaard worden. Spuiten en cartridges moeten
Ze moeten rechtop in de koelkast worden bewaard, met de punt naar beneden.
Geef de soldeerpasta 4 tot 8 uur de tijd om uit te harden.
Bedrijfstemperatuur van 20 tot 25 °C (68 tot 77 °F).
Houd de verpakking met soldeerpasta gesloten tijdens het verwarmen.
Soldeerpasta. Laat soldeerpasta NOOIT bevriezen.

Profiel voor Sn63- en Sn62-legeringen



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Appartement 18
Postbus 989

Deep River, CT 06417 SAD

Gratis telefoonnummer: 800.435.0317
Telefoon: 860.526.8300

Fax: 860.526.8243

www.amtechsolder.com

RMA-223, een licht actieve soldeerpasta op harsbasis.

Productinformatieblad

Belangrijkste productkenmerken

Fluxclassificatie ROL0

Uitzonderlijke afdrukdefinitie

Uitstekende hechting op de meeste boardafwerkingen .

Lage holtevorming

Lange levensduur van de template

Ruim procesvenster

REACH- conform

Compatibel met de meegeleverde printkoppen.

Hoogwaardige soldeerpasta is beschikbaar voor printen en toepassingen.

Beschikbare legeringen

Legering	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Verpakking

potten van 500 gram

Patronen van 700 gram,

spuiten van 35 of 100 gram
ProFlow cassettes

Testresultaten

Test J-STD-004 of overige vereisten (zoals gespecificeerd)	Testverzoek	Resultaat
Koperen spiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Geen doorbraak
Corrosie	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Geen corrosie
Kwantitatieve halogeniden	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemische migratie	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Daling in <1 decennium (Niet schoongemaakt)
Oppervlakte-isolatieweerstand 85 °C, 85% relatieve luchtvochtigheid bij 168 uur	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (zonder reiniging)
kleefwaarde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscositeit - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drukwerk: 200-275 Dosering: 110-150
Visueel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Helder en vrij door neerslag
Naleving van de regelgeving inzake conflictmineralen	In overeenstemming met de Electronic Industry Civil Rights Coalition (EICC)	
REACH-naleving	Artikelen 33 en 67 van Verordening (EG) nr. 1907/2006	Bevat geen stoffen met een concentratie hoger dan 0,1% w/w. die zijn aangemerkt als SVHC of waarvan het gebruik in soldeermaterialen beperkt is.

Machine Translated by Google

RMA-223, een licht actieve soldeerpasta op harsbasis.

Printerbediening

Hieronder volgen algemene richtlijnen voor het optimaliseren van een matrixprinter.

RMA-223. Er kunnen enkele aanpassingen worden gedaan op basis van uw

procesvereisten.

Printsnelheid: 25-100 mm/s

Spateldruk rubberen spatel: 70-250 g/cm²

Gummen onder de sjabloon: eens per 10-25 afdrukken.

of naar behoefte

Het leven van een sjabloon

> 8 uur bij 30-45% relatieve luchtvochtigheid en 20-25°C

Ongeveer 4 uur bij een relatieve luchtvochtigheid van 45-75% en een temperatuur van 20-25 °C.

Schoonmaak

RMA-223 is een licht actieve hars soldeerpasta die kan worden

Laat de componenten op de printplaat zitten voor veel SMT-assemblages.

Voor toepassingen die reiniging vereisen, kan de RMA-223 worden gereinigd.

met fluxrestenverwijderaars zoals Inventec

Disperse 607 i Disperse 610.

De poederdistributie met lage oxideconcentratie van Amtech

Microngrootte	Tip	Presentatievereisten
45-75µ	Tip-2	24 miljoen en hoger
25-45µ	Tip-3	16-24 duizend
20-38µ	Tip-4	12-16 duizend
15-25µ	Tip-5	8-12 duizend
5-15 µ	Tip-6	5-8 duizend
2-11µ	Tip-7	< 5 miljoen

Let op: Type-6 en Type-7 zijn mogelijk niet in alle legeringen verkrijgbaar.
Andere poederdistributies zijn op aanvraag beschikbaar.

Opslag

Soldeerpasta moet worden bewaard bij een temperatuur van 3-8°C (37-46°F).

F) om een maximale houdbaarheid van zes jaar in de koelkast te bereiken

maanden. Ongeopende soldeerpasta bewaard bij kamertemperatuur.

temperaturen, 25 °C (77 ° F) heeft een houdbaarheid van één maand. Spuiten

en cartridges moeten rechtop in de koelkast worden bewaard met de punt naar voren.

Dosering verlagen. Laat het 4-8 uur staan zodat de soldeerpasta kan uitharden.

bereikt een bedrijfstemperatuur van 20-25 °C (68-77 °F). Houd

Sluit de soldeerpastacontainer tijdens het verwarmen.

Bedrijfstemperatuur. Laat soldeerpasta nooit bevriezen.

Aanbevolen profiel

Dit profiel is bedoeld als uitgangspunt.

voor procesoptimalisatie met behulp van

RMA-223. Om betere resultaten te behalen met

door gaatjes te verwijderen of te verkleinen

Bij kalkaanslag kunt u overwegen om gebruik te maken van

langere inweekzones (140-180 °C)

gedurende 60-90 seconden, met snelle

door voorverwarmen.

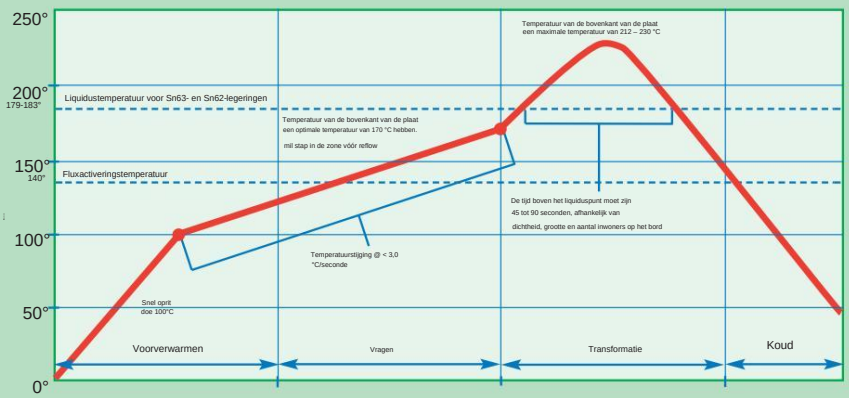
Als er sporen van solderen zijn

Ontvochtiging, overweeg de piek te verlagen.

smelttemperatuur of verlagen

Tijd boven het liquidus-punt tot <60 seconden.

Profiel voor Sn63- en Sn62-legeringen



Herzien op 9 december 2015.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18
Postbus 989

Deep River, Connecticut 06417 VS

Gratis nummer: 800.435.0317
Telefoon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Licht actieve harslijm

Productinformatieblad

Producthoogtepunten

n ROL0 Flow-classificatie

Uitstekende afdrukkwaliteit

Uitstekende hechting op de meeste boardafwerkingen.

n Lage bevochtiging

Lange levensduur van het sjabloon

n Breed procesvenster

Voldoet aan de REACH-norm .

Compatibel met ingesloten printkoppen.

Bedrukking en dosering van hoogwaardige soldeerpasta beschikbaar

Beschikbare legeringen

Legering	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Verpakking

potten van 500 gram

patronen van 700 gram

Spuiten van 35 of 100 gram, ProFlow-cartridges

Testresultaten

J-STD-004 test of overige vereisten (zoals vermeld)	Testvereiste	Resultaat
Bronzen spiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Geen significante ontdekking
Corrosie	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Geen corrosie
Kwantitatieve halogeniden	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemische migratie	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 decennium van achteruitgang (zonder reiniging)
Oppervlakte-isolatieweerstand 85 °C, 85% relatieve vochtigheid gedurende 168 uur	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (zonder reiniging)
Waarde van afmeren	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gr.
Viscositeit - Malcom bij 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drukwerk: 200-275 Dosering: 110-150
Optisch	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Schoon en gratis door de regenval
Naleving van de regelgeving inzake conflictmineralen	Naleving van de richtlijnen van de Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-naleving	Artikelen 33 en 67 van Verordening (EG) nr. 1907/2006	Het bevat geen stof van meer dan 0,1% w/w die is aangemerkt als SVHC of waarvan het gebruik in kleefstoffen beperkt is.

Machine Translated by Google

RMA-223, Licht actieve harslijm

Printerbediening

Hieronder vindt u algemene richtlijnen voor het optimaliseren van uw printer:

Sjabloon met RMA-223. Mogelijk zijn enkele aanpassingen nodig.

aanpassingen afhankelijk van uw procesvereisten.

Printsnelheid: 25-100 mm/sec.

Bladdruk: 70-250 g/cm blad

Onder het sjabloon: Eens per 10-25 afdrukken,

of zoals vereist

Stencil Life

> 8 uur bij 30-45% relatieve luchtvochtigheid en 20-25 °C

~ 4 uur bij 45-75% relatieve luchtvochtigheid en 20-25 °C

Schoonmaak

RMA-223 is een soldeerpasta met een milde harswerking die geschikt is voor

om gedurende vele SMT-assemblages op de printplaat te blijven zitten.

Voor toepassingen waarbij reiniging vereist is, kan de RMA-223 gereinigd worden.

het gebruik van producten voor het verwijderen van fluxresten, zoals

Inventec Disper 607 en Disper 610.

Distributie van Amtech-poeder met laag oxidegehalte

Maat Small	Type	Veldvereisten
45-75µ	Type-2	24 miljoen en meer
25-45µ	Type-3	16-24 miljoen
20-38µ	Type-4	12-16 miljoen
15-25µ	Type-5	8-12 miljoen
5-15 µ	Type-6	5-8 miljoen
2-11µ	Type-7	< 5 miljoen

Let op: Types 6 en 7 zijn mogelijk niet in alle legeringen verkrijgbaar.
Andere poederdistributies zijn op aanvraag beschikbaar.

Opslag

Soldeerpasta moet worden bewaard bij een temperatuur van 3-8°C.

pasta C (37-46 °F) voor een maximale houdbaarheid in de koelkast, zes maanden. De ongeopende

Soldeermiddel bewaren bij kamertemperatuur, 25 °C.

(77 °F) heeft een houdbaarheid van één maand. Spuiten en cartridges moeten

Bewaar de fles rechtop in de koelkast met de doseeropening naar beneden.

Laat de soldeerpasta 4 tot 8 uur op temperatuur komen.

Bedrijfstemperatuur 20-25 °C (68-77 °F). Bewaar de pastaverpakking.

soldeer afgedicht tijdens het verwarmen van de soldeerpasta

Bedrijfstemperatuur. Laat de pasta NOOIT bevriezen.

Aanbevolen profiel

Dit profiel is ontworpen om

dienen als uitgangspunt voor de

procesoptimalisatie

met behulp van RMA-223. Om te bereiken

betere resultaten met stofzuigen of om

Verminder het aantal mislukkingen, overweeg

mogelijkheid om een grotere zone te gebruiken

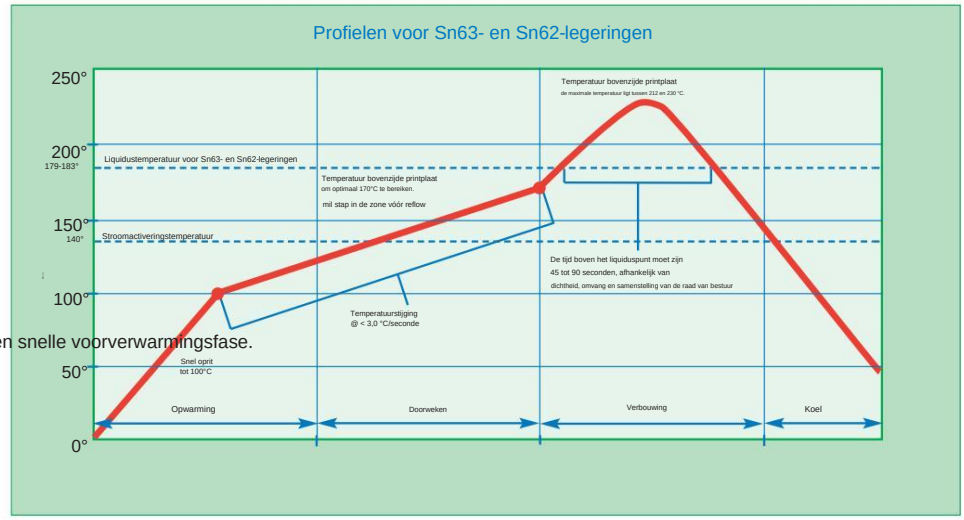
weken (140-180 °C) gedurende 60-90 seconden, met een snelle voorverwarmingsfase.

Als er tekenen van lassen zijn

Overweeg bij ontworming de mogelijkheid

het verlagen van de maximumtemperatuur

reflux of verkort de tijd boven liquidus tot <60 seconden.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Appartement 18
Postbus 989

Deep River, CT 06417 VS

Gratis telefoonnummer: 800.435.0317
Telefoon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildly Active

Productinformatieblad

Belangrijkste productkenmerken

n ROL0-stroomclassificatie

Uitzonderlijke printresolutie

n Uitstekende hechting van de meeste boardafwerkingen n Weinig ophoping

lege ruimtes

n Lange levensduur van het sjabloon

n Breed procesvenster

REACH- naleving

n Compatibel met gesloten printkoppen

Bedrukbare en doseerbare soldeerpasta beschikbaar

Beschikbare legeringen

Stop	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Verpakking

potten van 500 gram

patronen van 700 gram

Spuiten van 35 of 100 gram

ProFlow cassettes

Testresultaten

Test J-STD-004 of overige vereisten (zoals gespecificeerd)	Testvereisten	Resultaat
Koperen spiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Geen doorbraak
Corrosie	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Geen corrosie
Kwantitatieve halogeniden	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Elektrochemische migratie	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 decennium van mijn spade (Niet schoongemaakt)
Oppervlakte-isolatieweerstand 85 °C, 85% relatieve luchtvochtigheid na 168 uur	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (zonder reiniging)
Ladewaarde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscositeit - Malcom @ 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Afdruk: 200-275 Dosering: 110-150
Visueel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Helder en vrij van atmosferische neerslag
Naleving van de regelgeving inzake conflictmineralen	Naleving van de Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-naleving	Artikelen 33 en 67 van de Verordening (WE) nr 1907/2006	Bevat geen stoffen met een concentratie hoger dan 0,1% w/w. waarin het vermeld staat als SVHC of waarvan het gebruik in soldeermaterialen beperkt is.

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildly Active

Printerbediening

Hieronder volgen enkele algemene optimalisatierichtlijnen.

Stencilprinter met RMA-223. Afhankelijk van

procesvereisten, mogelijk zijn enkele aanpassingen nodig.

Printsnelheid: 25-100 mm/sec.

Rakeldruk: 70-250 g/cm blad

Reinig de ruimte onder het sjabloon: eens in de 10-25 afdrukken.

of naar behoefte

Een stereotiep leven

> 8 uur bij 30-45% relatieve luchtvochtigheid en 20-25°C

Ongeveer 4 uur bij een relatieve luchtvochtigheid van 45-75% en een temperatuur van 20-25 °C.

Schoonmaak

RMA-223 is een soldeerpasta met een milde harsactiviteit die kan worden

op de printplaat achtergelaten voor meervoudige SMT-assemblage.

Voor toepassingen die reiniging vereisen, kan de RMA-223 worden gebruikt.

Reinig met middelen voor het verwijderen van fluxresten.

zoals Inventec Disper 607 en Disper 610.

Aanbevolen profiel

Dit profiel is bedoeld als uitgangspunt voor

procesoptimalisatie met behulp van

RMA-223. Voor betere resultaten in

de reikwijdte van het creëren van lege ruimtes of

de vorming van grafsteenafzettingen beperken,

Langer gebruik dient te worden overwogen.

weekzones (140–180 °C) gedurende 60–90

seconden met een snelle voorverwarmingsfase.

Als er sporen van solderen zijn

Overweeg voor ontvochtiging de temperatuur te verlagen.

piektemperatuur van de doorstroming of

het verkorten van de tijd boven de liquidustemperatuur

Doe het binnen 60 seconden.

Distributie van Amtech-poeder met laag oxidegehalte

Microngrootte	Type	Pitchvereisten
45-75µ	Type 2	24 miljoen en meer
25-45µ	Type 3	16-24 duizend
20-38µ	Type 4	12-16 duizend
15-25µ	Type 5	8-12 duizend
5-15 µ	Type-6	5-8 duizend
2-11µ	Type-7	< 5 miljoen

Let op: Legeringstypen 6 en 7 zijn mogelijk niet beschikbaar voor sommige legeringen.

Andere poederdistributies zijn op aanvraag beschikbaar.

Opslag

Soldeerpasta moet worden bewaard bij een temperatuur van 3-8 °C.

(37-46 ° F) om een maximale houdbaarheid te verkrijgen in

Bewaar in de koelkast gedurende zes maanden. Ongeopende soldeerpasta.

bewaard bij kamertemperatuur, 25 °C (77 ° F) zal zijn

Het had een houdbaarheid van één maand. Spuiten en cartridges.

Bewaar de fles rechtop in de koelkast, met de punt naar boven.

met de doseeropening naar beneden gericht. Wacht 4-8 uur tot de pasta is uitgehard.

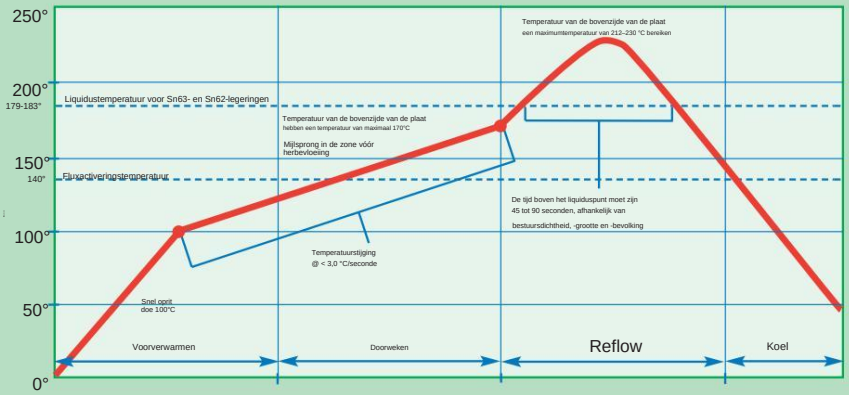
De soldeerbout bereikt een bedrijfstemperatuur van 20-25 °C (68-77 °F). De container

Het apparaat moet tijdens het gebruik van soldeerpasta goed gesloten zijn.

Verwarm de soldeerpasta tot de bedrijfstemperatuur. Laat de soldeerpasta

NOOIT bevriezen.

Profiel voor Sn63- en Sn62-legeringen



Machine Translated by Google

INVENTEK

500 Main Street, Suite 18
Postbus 989

Deep River, Connecticut 06417 VS

Gratis nummer: 800.435.0317
Telefoon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, soldeerpasta op harsbasis met lage reactiviteit

Productinformatieblad

Producthoogtepunten

Stroomclassificatie n ROL0

Uitzonderlijke printresolutie

Uitstekende bevochtiging op de meeste soorten plaatoppervlakken .

Lage cavitatie

Lange levensduur van de sjabloon

n Breed procesvenster

REACH- conform

Compatibel met de meegeleverde printkoppen

Er is soldeerpasta van print- en doseerkwaliteit beschikbaar .

Beschikbare legeringen

Legering	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Verpakking

potten van 500 gram

patronen van 700 gram

spuiten van 35 of 100 gram

ProFlow cassettes

Testresultaten

J-STD-004 test of overige vereisten (zoals gespecificeerd)	Testvereiste	Resultaat
Koperen spiegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Geen doorbraak
Corrosie	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Geen corrosie
Kwantitatieve halogeniden	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrochemische migratie	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: afname <1 decennium (niet opgeschoond)
Oppervlakte-isolatieweerstand 85°C, 85% relatieve luchtvochtigheid bij 168 uur	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (zonder reiniging)
kleefwaarde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscositeit - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/ Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Postzegel: 200-275 Dosering: 110-150
Visueel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Helder en vrij door neerslag
Naleving van de regelgeving inzake conflictmineralen	Voldoet aan de eisen van de Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC).	
REACH-naleving	Artikelen 33 en 67 van de Verordening (EO) Nr. 1907/2006	Bevat geen stoffen met een concentratie hoger dan 0,1% w/w, dat is geclassificeerd als SVHC of beperkt is voor gebruik in soldeermaterialen.

Machine Translated by Google

RMA-223, soldeerpasta op harsbasis met lage reactiviteit

Werken met een printer

Hieronder volgen algemene richtlijnen voor het optimaliseren van een stencilprinter met RMA-223. Mogelijk zijn er enkele aanpassingen nodig op basis van afgestemd op de eisen van uw proces.

Printsnelheid: 25-100 mm/sec

Druk van de rubberen spatel: 70-250 g/cm² op het blad.

Veeg de ruimte onder het sjabloon schoon: eens in de 10-25 afdrukken.

of indien nodig

Sjabloonleven

> 8 uur bij 30-45% relatieve luchtvochtigheid en 20-25°C

Ongeveer 4 uur bij een relatieve luchtvochtigheid van 45-75% en een temperatuur van 20-25 °C.

Schoonmaak

RMA-223 is een matig actieve hars soldeerpasta die kan worden achtergelaten op de printplaat voor veel SMT-assemblages. Voor toepassingen waarbij reiniging vereist is, kan de RMA-223 worden gereinigd met fluxrestenverwijderaars, zoals Inventec Disper 607 en Disper 610.

Distributie van Amtech laagoxidepoeder

Microngrootte	Type	Terreinvereisten
45-75µ	Type 2	24 mijl en meer
25-45µ	Type 3	16-24 mijl
20-38µ	Type 4	12-16 mijl
15-25µ	Type 5	8-12 mijl
5-15 µ	Type 6	5-8 mijl
2-11µ	Type-7	< 5 mijl

Let op: Type-6 en Type-7 zijn mogelijk niet in alle legeringen verkrijgbaar.
Andere poederdistributies zijn op aanvraag beschikbaar.

Opslag

Soldeerpasta moet worden bewaard tussen 3-8°C (37-46°F). F), om een maximale houdbaarheid van zes maanden in de koelkast te bereiken.

Ongeopende soldeerpasta bewaard bij kamertemperatuur (25°C).

C) heeft een houdbaarheid van één maand. De spuiten en cartridges Moet rechtop in de koelkast worden bewaard, samen met de doseeropening. Spuitmond naar beneden. Laat de pasta 4-8 uur intrekken om te drogen. een temperatuur van 20-25 °C (68-77 °F)F). Bewaar de container met de pasta op Sluiten tijdens het opwarmen tot bedrijfstemperatuur. NOOIT. Vries de pasta in om te roken.

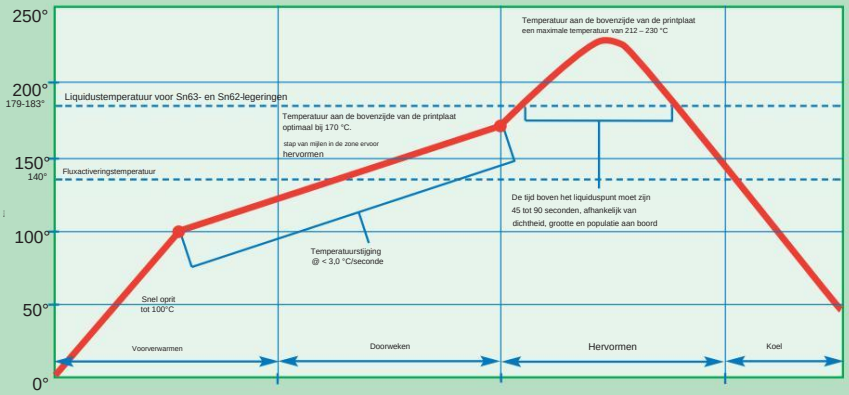
Aanbevolen profiel

Dit profiel is bedoeld als uitgangspunt voor procesoptimalisatie met behulp van RMA-223. Om een beter resultaat te bereiken. goede resultaten bij het verwijderen van gaatjes of om de vorming van grafstenen te verminderen, overweeg een langere te gebruiken weekzone (140-180 °C) gedurende 60-90 seconden, met een korte voorverwarmingsfase.

Als er sporen van soldeer aanwezig zijn

Overweeg om de ontvochtiging te verlagen. de pieksmelttemperatuur of verminder de tijd boven liquidus tot <60 seconden.

Profiel voor Sn63- en Sn62-legeringen



Machine Translated by Google

ІНВЕНТЕК
500 Мейн-стріт, офіс 18
Поштова скринька 989
Діп-Рівер, Коннектикут 06417, США

Безкоштовний номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, каніфольна паяльна паста з низьким вмістом активних речовин

Технічний паспорт продукту

Основні характеристики продукту

Класифікація потоку n ROL0

Виняткова чіткість друку

n Відмінне змочування більшості видів покриття плит n Низьке утворення пустот

n Тривалий термін служби трафарету

n Широке вікно процесу

n Відповідає вимогам REACH

n Сумісний з друкуючими головками, що входять до комплекту

n Доступна паяльна паста для друку та дозування

Доступні сплави

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Упаковка

Банки по 500 грамів

Картриджі по 700 грамів

Шприци по 35 або 100 грамів

Касети ProFlow

Результати тестування

Тест J-STD-004 або інші вимоги (як зазначено)	Вимога до тестування	Результат
Мідне дзеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Без прориву
Корозія	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозії
Кількісні галогеніди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Електрохімічна міграція	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: падіння <1 декади (Не очищене)
Опір поверхневої ізоляції 85 ° C, 85% відносної вологості за 168 годин	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: □100 MΩ (без очищення)
Значення липкості	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
В'язкість - Malcom при 10 об/хв/25 o C (x10³ мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Друк: 200-275 Видача: 110-150
Візуальний	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Чітко та безкоштовно від опадів
Відповідність вимогам щодо конфліктних корисних копалин	Відповідає вимогам Коаліції громадянства електронної промисловості (EICC)	
Відповідність REACH	Статті 33 та 67 Регламенту (ЄС) № 1907/2006	Не містить речовин >0,1% w/w, які внесені до списку SVHC або обмежені для використання в паяльних матеріалах

Machine Translated by Google

RMA-223, каніфольна паяльна паста з низьким вмістом активних речовин

Робота принтера

Нижче наведено загальні рекомендації щодо оптимізації трафаретного принтера з RMA-223. Залежно від вимог вашого процесу, можуть знадобитися деякі коригування.

Швидкість друку: 25-100 мм/сек
Тиск ракеля: 70-250 г/см леза
Протирання під трафаретом: кожні 10-25 відбитків, або за потреби

Трафаретне життя

> 8 годин за відносної вологості 30-45% та температури 20-25 ° C

~ 4 години за відносної вологості 45-75% та температури 20-25 ° C

Прибирання

RMA-223 — це паяльна паста Rosin з низьким вмістом активних речовин, яку можна залишати на платі для багатьох поверхнево-монтованих збірок. Для застосувань, що потребують очищення, RMA-223 можна очистити за допомогою засобів для видалення залишків флюсу, таких як Inventec Disper 607 та Disper 610.

Розподіл низькооксидного порошку Amtech

Мікронний розмір	Тип	Вимоги до презентації
45-75µ	Тип-2	24 міл і вище
25-45µ	Тип-3	16-24 тисячі
20-38µ	Тип-4	12-16 тисяч
15-25µ	Тип-5	8-12 тисяч
5-15µ	Тип-6	5-8 тисяч
2-11µ	Тип-7	< 5 міл

Примітка: Тип-6 та Тип-7 можуть бути недоступні для деяких сплавів. Інші розподіли порошку доступні на запит.

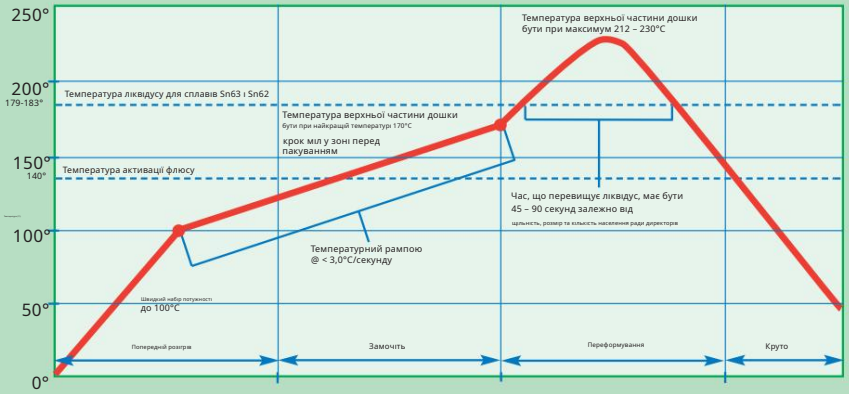
Зберігання

Паяльну пасту слід зберігати за температури від 3 до 8 ° C (37-46 ° F), щоб забезпечити максимальний термін придатності в холодильнику – шість місяців. Невідкриту паяльну пасту, що зберігається за кімнатної температури, за температури 25 ° C (77 ° F), можна зберігати протягом одного місяця. Шприци та картриджі слід зберігати вертикально в холодильнику дозуючим наконечником вниз. Зачекайте 4-8 годин, щоб паяльна паста досягла робочої температури 20-25 ° C (68-77 ° F). Тримайте контейнер з паяльною пастою герметично закритим, поки нагріваєте пасту до робочої температури. НІКОЛИ НЕ ЗАМОРОЖУЙТЕ ПАСТА.

Рекомендований профіль

Цей профіль розроблено як відправну точку для оптимізації процесу з використанням RMA-223. Щоб досягти кращих результатів з утворенням пустот або зменшити утворення надгробків, розгляньте можливість використання довшої зони замочування (140-180 ° C) протягом 60-90 секунд зі швидким попереднім нагріванням. Якщо є ознаки припою зневоднення, розгляньте зниження пікової температури оплавлення або скоротіть час вище ліквідусу до <60 секунд.

Профіль для сплавів Sn63 та Sn62



Machine Translated by Google

ІНВЕНТЕК
500 Мейн-стріт, офіс 18
Поштова скринька 989
Діп-Рівер, Коннектикут 06417, США
Безкоштовний номер:
800.435.0317 Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, каніфоль, м'яка активна паяльна паста

Технічний паспорт продукту

Основні характеристики продукту

Класифікація потоку n ROL0

Виняткова роздільна здатність друку

Відмінне змочування більшості поверхонь пластин

Низька пористість

Тривалий термін служби трафарету

n Широке вікно процесу

n REACH-відповідність

Сумісний з друкуючими головками, що входять до комплекту

Паяльна паста доступна з якістю для друку та дозування

Доступні сплави

	Температура, °C	Температура °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0.4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Упаковка

500-грамові банки

700-грамові картриджі

35- або 100-грамові шприци

Касети ProFlow

Результати тестів

Тест J-STD-004 або інші вимоги (як зазначено)	Вимога до тестування	Результат
мідне дзеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Без прориву
Корозія	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозії
Кількісний галогенід	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05 %
Електрохімічна міграція	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 десятиліття відходів (Не очищено)
Поверхневий опір ізоляції при 85 °C, 85% відносної вологості протягом 168 годин	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ў100 Мў (без чищення)
Значення липкості	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
В'язкість – Malcolm при 10 об/хв/25 °C (x103 мПа/с) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Друк: 200-275 Подання: 110-150
Візуальний	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Чітко та безкоштовно через опади
Дотримання правил щодо конфліктних корисних копалин	Відповідність Коаліції громадянства електронної промисловості (EICC)	
Відповідність REACH	Статті 33 та 67 Регламенту (ЄС) № 1907/2006	Не містить речовини >0,1 % (вага/вага), що перелічені як SVHC або для яких Використання в паяльних матеріалах обмежене.

Machine Translated by Google

RMA-223, каніфоль, м'яка активна паяльна паста

Робота принтера

Нижче ви знайдете загальні рекомендації щодо оптимізації.
трафаретного принтера з RMA-223. Залежно від вашого
Вимоги процесу можуть вимагати деяких коригувань.
Це може бути необхідно.

Швидкість друку: 25–100 мм/с
Тиск ракеля: 70–250 г/см² леза
Протирайте під трафаретом: кожні 10-25 відбитків,
або за потреби

Amtech Distribution of низькооксидні порошки

мікронний розмір	Тип	Вимоги до паркувальних місць
45-75 мкм	Тип 2	24 мільйони і більше
25-45 мкм	Тип 3	16-24 мільйони
20-38 мкм	Тип 4	12-16 мільйонів
15-25 мкм	Тип 5	8-12 мільйонів
5-15 мкм	Тип 6	5-8 мільйонів
2-11 мкм	Тип 7	< 5 мільйонів.

Примітка: Тип 6 та тип 7 можуть бути недоступні для деяких сплавів.
Інші розподіли порошку доступні за запитом.

життя шаблону

> 8 годин за відносної вологості 30–45% та температури 20–25°C
~ 4 години за відносної вологості 45–75% та температури 20–25°C

прибирання

RMA-223 — це слабоактивна паяльна паста на основі каніфолі, яка використовується в багатьох системах поверхневого монтажу (SMT).
Компоненти можуть залишатися на друкованій платі.
Для застосувань, що потребують очищення, можна використовувати RMA-223.
із засобами для видалення залишків флюсу, такими як Inventec Disper 607
і Disper 610 слід очистити.

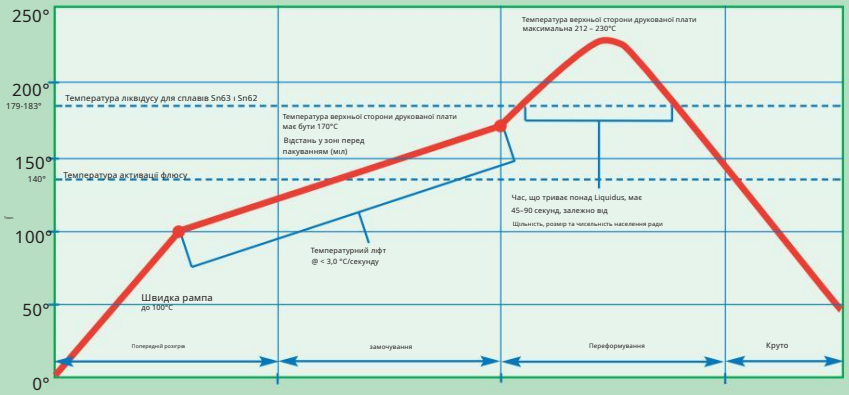
зберігання

Паяльну пасту слід зберігати при температурі 3–8 °C (37–46 °F) до
максимальний термін зберігання шість місяців у холодильнику
недоступному місці. Невідкрита паяльна паста має кімнатну температуру (25
C) Термін придатності: один місяць. Шприци та картриджі слід
Зберігати вертикально в холодильнику дозуючим наконечником вниз
Зберігайте. Зачекайте 4–8 годин, поки паяльна паста буде готова.
досягається робоча температура 20–25 °C (68–77 °F)
Тримайте контейнер з паяльною пастою закритим, поки паяльна паста нагрівається
до робочої температури. ПАЯЛЬНА ПАСТА
НІКОЛИ НЕ ЗАМОРОЖУЙТЕ.

Рекомендований профіль

Цей профіль слугує відправною точкою для
Оптимізація процесів за допомогою RMA-223.
Щоб досягти кращих результатів у
для досягнення утворення порожнини або
Щоб зменшити утворення надгробків, слід
довша зона замочування (140–180
°C) протягом 60–90 секунд з
Використовуйте фазу швидкого попереднього розігріву.
Якщо присутній припій
Розплутаність: Розгляньте зменшення
максимальна температура оплавлення або
скорочення часу над ліквідусом
за <60 секунд.

Профіль для сплавів Sn63 та Sn62



Machine Translated by Google

ІНВЕНТЕК

500 Мейн-стріт, офіс 18, поштова скринька 989

Діп-Рівер, Коннектикут 06417, США

Безкоштовний номер:
800.435.0317 Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, помірно активна каніфольна паяльна паста

Аркуш продукту

Основні характеристики продукту

Класифікація потоку n ROL0

Виняткова чіткість друку

n Відмінне змочування більшості видів покриття плит

n Низький рівень утворення пор

n Тривалий термін служби

шаблону Широке вікно процесу

Відповідність вимогам REACH

Сумісний з друкуючими головками, що входять до комплекту.

n Паяльна паста доступна для друку та дозування.

Доступні сплави

	Температура °C	Температура °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Упаковка

Стаканчики по 500 грамів

700-грамові начинки

Шприци по 35 або 100 грамів

Картриджі ProFlow

Результати тестів

тест J-STD-004 або інші вимоги (як зазначено)	Вимога до тестування	Результат
Мідне дзеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Без прориву
Корозія	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозії
Кількісні галогеніди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05 %
Електрохімічна міграція	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Зменшення на <1 декаду (Неочищений)
Опір поверхневої ізоляції 85°C, 85% відносної вологості через 168 годин	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очищення)
Значення липкості	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
В'язкість - Malcom при 10 об/хв/25 °C (x10^3 мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Друк: 200-275 Дозування: 110-150
Візуальний	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Чітко та безкоштовно від опадів
Відповідність вимогам щодо конфліктних корисних копалин	Відповідно до Коаліції громадянства електронної промисловості (EICC)	
Відповідність REACH	Статті 33 та 67 Регламенту (ЄС) № 1907/2006	Не містить жодної речовини > 0,1% w/w, який перерахований як SVHC або використання якого в паяльних матеріалах обмежене.

Machine Translated by Google

RMA-223, помірно активна каніфольна паяльна паста

Робота принтера

Нижче наведено загальні рекомендації щодо оптимізації трафаретного принтера:
з RMA-223. На основі вимог вашого процесу
можуть знадобитися деякі коригування.

Швидкість друку: 25 - 100 мм/с
Тиск ракеля: 70 – 250 г/см ракеля
Протирання під трафаретом: кожні 10-25 відбитків
або за потреби

життя шаблону

> 8 годин за відносної вологості 30–45% та температури 20–25 °C
~ 4 години за відносної вологості 45 – 75% та температури 20 – 25 °C

Прибирання

RMA-223 — це слабоактивна паяльна паста на основі каніфолі, яку можна
залишають на платі в багатьох поверхнево-монтажних збірках.
У випадках, коли потрібне очищення, RMA-223 можна очистити
використання засобів для видалення залишків флюсу, таких як Inventec Disper
607 а Розігнати 610.

Розповсюдження низькооксидного порошку Amtech

Розмір у мікронах	Тип	Вимоги до дитячого майданчика
45-75 мкм	Тип 2	24 милі та більше
25-45 мкм	Тип 3	16 – 24 тисячі
20-38 мкм	Тип-4	12 – 16 тисяч
15-25 мкм	Тип-5	8-12 тисяч
5-15 мкм	Тип-6	5-8 тисяч
2-11 мкм	Тип-7	< 5 міл

Примітка: Тип 6 та тип 7 можуть бути недоступні для деяких сплавів.
Інші розподіли порошку доступні за запитом.

Зберігання

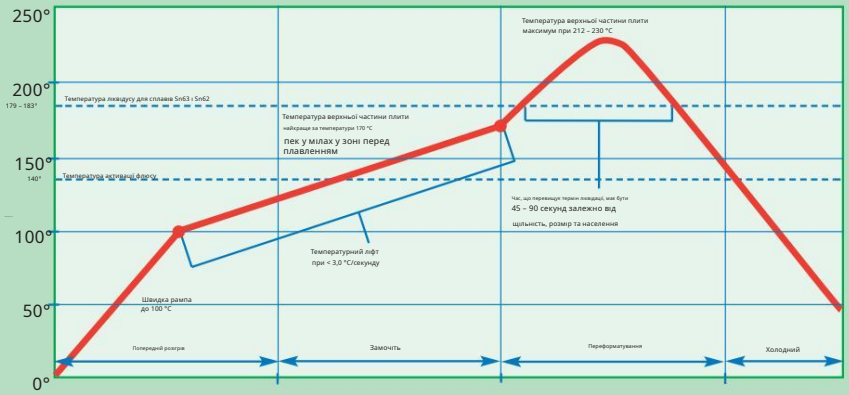
Паяльну пасту слід зберігати при температурі 3-8°C.
(37 – 46° F) для досягнення максимального терміну зберігання в холодильнику шість
місяців. Нерозкриту паяльну пасту зберігати за кімнатної температури
температура, 25 °C (77 ° F) має термін придатності один місяць. Шприци та
Картриджі слід зберігати вертикально в холодильнику з дозатором
кінчиком вниз. Зачекайте 4-8 годин, поки паяльна паста затвердіє.
досяг робочої температури 20–25 °C (68–77 ° F). Під час
Тримайте паяльну пасту теплою до робочої температури
Тримайте контейнер з паяльною пастою закритим. НІКОЛИ не відкривайте паяльну пасту.
НЕ ЗАМОРОЖУВАТИ.

Рекомендований профіль

Цей профіль слугує відправною точкою
для оптимізації процесів за допомогою
RMA-223. Для кращих результатів
при видаленні карієсу або для зменшення
Під час створення надгробків подумайте про використання довшого
зона замочування (140 – 180 °C) під час
60-90 секунд зі швидким попереднім розігрівом.

Якщо є ознаки паяння
осушення, розгляньте можливість зменшення максимальної
температуру паяння або скоротити час
над рідиною протягом <60 секунд.

Профіль для сплавів Sn63 та Sn62



Machine Translated by Google

ІНВЕНТЕК

500 Мейн-стріт, офіс 18, поштова скринька 989

Діп-Рівер, Коннектикут 06417, США

Безкоштовний номер:
800.435.0317 Телефон: 860.526.8300

Факс: 860.526.8243

www.amtechsolder.com

RMA-223, каніфольна слабоактивна паяльна паста

Аркуш продукту

Основні характеристики продукту

Класифікація потоку n ROL0

Виняткова чіткість друку

n Відмінне змочування більшості видів покриття плит

n Низька пористість

n Тривалий термін служби

шаблону Широке вікно процесу

Відповідно до регламенту REACH

n Сумісний з друкуючими головками, що входять до комплекту

n Паяльна паста доступна для друку та дозування

Доступні сплави

Сплав	Температура °C	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Упаковка

Банки по 500 грамів

Картриджі по 700 грамів

Шприци по 35 або 100 грамів

Картриджі ProFlow

Результати тестів

Тест J-STD-004 або інші вимоги (як зазначено)	Запит на тестування	Результат
Мідне дзеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Без прориву
Корозія	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозії
Кількісні галогеніди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05 %
Електрохімічна міграція	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Зменшення на <1 декаду (Неочищений)
Опір поверхневої ізоляції 85°C, 85% відносної вологості через 168 годин	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очищення)
Значення липкості	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
В'язкість - Malcom при 10 об/хв/25 °C (x10³ мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Друк: 200–275 Дозування: 110-150
Візуальний	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Чітко та безкоштовно від опадів
Відповідність вимогам щодо конфліктних корисних копалин	Відповідно до статей 33 та 67 Регламенту (ЄС) № 1907/2006 Коаліції	
Відповідність REACH	громадянства електронної промисловості (EICC)	Не містить жодної речовини >0,1 % w/w, що зазначено як SVHC або використання якого в паяльних матеріалах обмежене.

Machine Translated by Google

RMA-223, каніфольна слабоактивна паяльна паста

Робота принтера

Нижче наведено загальні рекомендації щодо оптимізації трафаретного принтера за допомогою RMA-223. Залежно від вимог вашого процесу, вони можуть можуть знадобитися деякі коригування.

Швидкість друку: 25–100 мм/с

Тиск ракеля: 70-250 г/см² ракеля

Протирання під трафаретом: кожні 10-25 відбитків або за потреби

Життя шаблону

> 8 годин за відносної вологості 30–45% та температури 20–25°C

~ 4 години за відносної вологості 45–75% та температури 20–25°C

Прибирання

RMA-223 — це злегка активна паяльна паста на основі каніфолі, яку можна залишити на поверхні плата з плат для багатьох поверхнево-монтованих збірок.

Для застосувань, що потребують очищення, RMA-223 можна очистити за допомогою засобів для видалення. залишки флюсу, такі як Inventec Disper 607 і Disper 610.

Розповсюдження низькооксидних порошків Amtech

Мікронний розмір	Тип	Вимоги до дитячого майданчика
45-75 мкм	Тип 2	24 милі або більше
25-45 мкм	Тип-3	16–24 тисячі
20-38 мкм	Тип 4	12–16 тисяч
15-25 мкм	Тип-5	8-12 тисяч
5-15 мкм	Тип-6	5-8 тисяч
2-11 мкм	Тип-7	< 5 мил

Примітка: Тип 6 та тип 7 можуть бути недоступні для деяких сплавів. Інші розподіли порошку доступні за запитом.

Зберігання

Паяльну пасту слід зберігати при температурі 3–8°C (37–46°F).

F) для досягнення максимального терміну зберігання шість місяців у холодильнику.

Нерозкрита паяльна паста зберігається при кімнатній температурі, 25°C (77 °F) має термін придатності один місяць. Шприци та картриджі слід зберігати вертикально в холодильнику дозатором донизу. Нехай

Нагрівайте паяльну пасту до робочої температури 20–25 °C (68–77 °F) протягом 4–8 годин. 77 °F). Під час нагрівання паяльної пасти до робочої температури тримайте

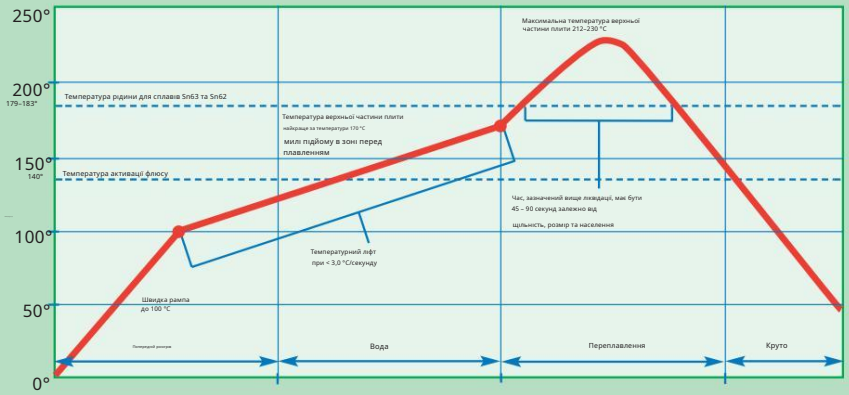
Тримайте контейнер з паяльною пастою закритим. НІКОЛИ НЕ ЗАМОРОЖУЙТЕ ПАСТА.

Рекомендований профіль

Цей профіль розроблено як відправну точку для оптимізація процесів за допомогою RMA-223. Щоб досягти кращих результатів, коли видалення карієсу або зменшення утворення надробки, розгляньте можливість використання довшої зони замочування (140–180 °C) протягом 60–90 секунд з швидкий попередній розігрів.

Якщо є ознаки паяння осушення, розгляньте можливість зниження максимальної температури переплавлення або скорочення вищевказаного часу рідини протягом <60 секунд.

Профіль для сплавів Sn63 та Sn62



Machine Translated by Google

ІНВЕНТЕК

500 Мейн-стріт, офіс 18, поштова скринька 989
Діп-Рівер, Коннектикут 06417, США

Безкоштовний номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, каніфольна слабоактивна паяльна паста

Технічний паспорт продукту

Основні характеристики продукту

Класифікація потоку n ROL0

Виняткова роздільна здатність друку

n Відмінне змочування більшості картонних поверхонь n Низький вологість

Тривалий термін служби шаблону

Широке вікно процесу

REACH - відповідність вимогам

Сумісний із герметичними друкуючими головками

Доступна паяльна паста, придатна для друку та дозування

Доступні сплави

	Температура	Температура °F
63Sn/ 37Pb	183	361
62Sn/36Pb/ 2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Обгортання

Банки по 500 грамів

Картриджі по 700 грамів

Шприци по 35 або 100 грамів

Касети ProFlow

Результати тестів

Тест J-STD-004 або інші вимоги (як описано)	Вимога до тестування	Результат
Мідне дзеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Без прориву
Корозія	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозії
Кількісні галогеніди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Електрохімічна міграція	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: спад <1 десятиліття (Не очищено)
Опір поверхневої ізоляції 85°C, 85% відносної вологості протягом 168 годин	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очищення)
Значення адгезії	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
В'язкість - Malcom при 10 об/хв/25 °C (x10^3 мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Друк: 200-275 Дозування: 110-150
Візуальний	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Чистий та без опадів
Відповідність вимогам щодо конфліктних корисних копалин	Громадянська коаліція електронної промисловості (EICC) дотримується правил	
Відповідність REACH	Статті 33 та 67 Регламенту Регламент (ЄС) № 1907/2006	Не містить більше 0,1% мас./мас. рівень особливого занепокоєння, визначено як речовини, що викликають дуже високу занепокоєність (SVHC), або матеріал, обмежений для використання в припоях

Machine Translated by Google

RMA-223, каніфольна слабоактивна паяльна паста

Робота принтера

Нижче наведено загальні рекомендації щодо шаблонного принтера.
для оптимізації за допомогою RMA-223.
з урахуванням певних змін залежно від вимог процесу
може бути необхідним.

Швидкість друку: 25-100 мм/с
Тиск відшаровування: лезо 70-250 г/см
Видалення під шаблоном: один раз на кожні 10-25 відбитків,
або за потреби

Трафаретне життя

> 8 годин за відносної вологості 30-45% та температури 20-25° C
~ 4 години за відносної вологості 45-75% та температури 20-25° C

Прибирання

RMA-223 — це паяльна паста на основі слабоактивної смоли, яка
для багатьох поверхнево-монтованих збірок його можна залишити на панелі.
Для застосувань, що потребують очищення, засіб для видалення залишків флюсу RMA-223
з такими засобами для видалення, як Inventec Disper 607 та Disper 610
можна чистити за допомогою продуктів.

Розповсюдження низькооксидного порошку Amtech

Мікронний розмір	Тип	Вимоги до курсу
45-75 мкм	Тип 2	24 мільйони і більше
25-45 мкм	Тип 3	16-24 мільйони
20-38 мкм	Тип 4	12-16 мільйонів
15-25 мкм	Тип 5	8-12 мільйонів
5-15 мкм	Тип 6	5-8 мільйонів
2-11 мкм	Тип 7	< 5 мільйонів

Примітка: Типи 6 та 7 можуть бути недоступні для деяких сплавів.
Інші види упаковки порошку доступні на запит.

Зберігання

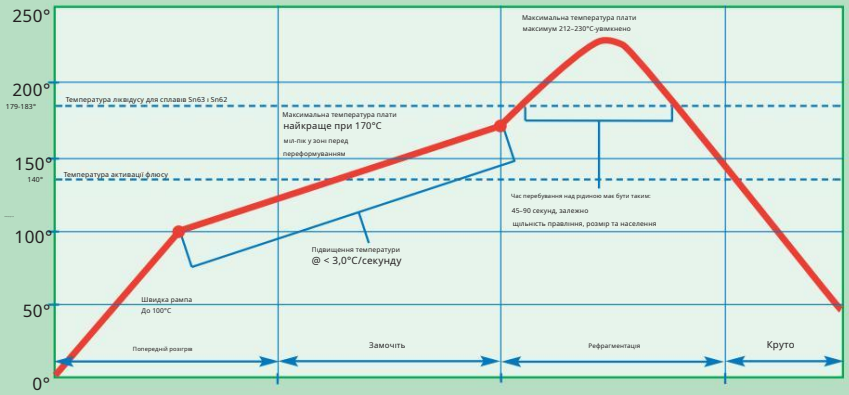
Паяльну пасту слід зберігати при температурі 3-8°C (37-46° F) має зберігатися між
максимальний термін зберігання в холодильнику шість місяців
Нерозкриту паяльну пасту можна зберігати при кімнатній температурі, 25
° C-на (77 ° F) можна зберігати протягом одного місяця. Шприци та
Картриджі слід зберігати вертикально, дозуючим наконечником вниз.
у холодильнику. Залиште на 4-8 годин, поки паяльна паста не затвердіє
досягає робочої температури 20-25°C (68-77°F).
під час нагрівання паяльної пасти до робочої температури утримуйте
герметично закрийте контейнер з паяльною пастою. НІКОЛИ НЕ ЗАМОРОЖУЙТЕ
ГАРЯЧА ПАСТА.

Рекомендований профіль

Цей профіль слугує відправною точкою для
Проведено з використанням RMA-223
для оптимізації процесів. Чим краще
щоб досягти результатів,
з формуванням відра або надгробком
зменшуючи його, воно коштує довше
використовуйте зону замочування (140-180 °C)
60-90 секунд, зі швидким попереднім розігрівом.
Якщо є ознаки паяння

У разі осушення повітря, можливо, варто
зменшити пікове оплавлення
температуру або зменшити час вище
ліквідусу до <60 секунд.

Профіль сплавів Sn63 та Sn62



Змінено: 9 грудня 2015 р.

Machine Translated by Google

ІНВЕНТЕК

500 Мейн-стріт, квартира 18 СР 989

Діп-Рівер, Коннектикут 06417 США

Безкоштовний номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, слабоактивна каніфольна паяльна паста

Технічний паспорт продукту

Основні характеристики продукту

Класифікація потоку в ROL0

Виняткова чіткість друку

n Відмінне змочування більшості видів плитки n

Зменшення утворення пустот

Тривалий термін служби шаблону

n Широке вікно обробки

Відповідність вимогам REACH

Сумісний з друкуючими головками, що входять до комплекту

Доступна якісна паяльна паста для друку та дозування

Доступні сплави

Інші	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

УПАКОВКА

Банки по 500 грамів

Картриджі по 700 грамів

Шприци по 35 або 100 грамів

Касета ProFlow

Результати тестів

тест J-STD-004 або інші вимоги (як зазначено)	Вимога до тестування	Результат
Мідне дзеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Відкриття не виявлено
Корозія	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозії
Кількісні галогени	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Електрохімічна міграція	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: зменшення <1 десятиліття (Без прибирання)
Опір поверхневої ізоляції 85°C, 85% відносної вологості через 168 годин	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очищення)
Значення липкості	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
В'язкість - Malcom при 10 об/хв/25 °C (x10³ мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Друк: 200-275 Розподілити: 110-150
Візуальний	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Чітко та безкоштовно від опадів
Дотримання правил щодо конфліктних корисних копалин	За даними Коаліції громадянства електронної промисловості (EICC)	
Відповідність REACH	Статті 33 та 67 Регламенту (ЄС) № 1907/2006	Не містить >0,1% мас./мас. речовин, які перелічені як SVHC або обмежені для використання в клеях

Machine Translated by Google

RMA-223, слабоактивна каніфольна паяльна паста

Робота принтера

Нижче наведено загальні рекомендації щодо оптимізації шаблонний принтер з RMA-223. Можливо, що деякі коригування, необхідні залежно від вимог процесу ваш.

Швидкість друку: 25-100 мм/сек

Тиск ракеля: 70-250 г/см² леза

Видалити під шаблоном: кожні 10-25 відбитків, або за потреби

Розподіл низькооксидного порошку Amtech

Мікронний розмір	Чайові	Вимоги до ігрового поля
45-75 мкм	Тип 2	24 мільйони і більше
25-45 мкм	Тип 3	16-24 мільйони
20-38 мкм	Тип 4	12-16 мільйонів
15-25 мкм	Тип 5	8-12 мільйонів
5-15 мкм	Тип 6	5-8 мільйонів
2-11 мкм	Тип 7	< 5 мільйонів

Примітка: Типи 6 та 7 можуть бути недоступні для деяких сплавів. Інші розподіли порошку доступні за запитом.

Термін служби шаблону

> 8 годин за відносної вологості 30-45% та температури 20-25°C

~4 години за відносної вологості 45-75% та температури 20-25°C

Прибирання

RMA-223 — це слабоактивна паяльна паста на основі каніфолі, яку можна залишаються на платі для багатьох поверхнево-монтажних збірок.

Для застосувань, що потребують очищення, RMA-223 можна очистити використання засобів для видалення залишків флюсу, таких як Inventec Disper 607 і Disper 610.

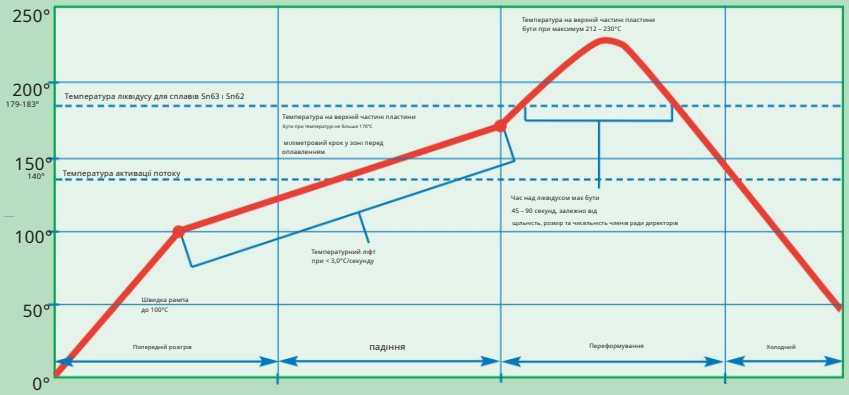
Зберігання

Паяльну пасту слід зберігати за температури від 3 до 8°C (від 37 до 46°F). F) для того, щоб досягає максимального терміну зберігання в холодильнику – шість місяців. Паста нерозкрито, зберігати при кімнатній температурі, 25°C (77 °F), матиме термін придатності один місяць. Шприци та картриджі слід зберігати вертикально в холодильнику, дозуючим наконечником вниз. Зачекайте 4-8 годин, поки паяльна паста досягне потрібної температури робоча температура 20-25°C (68-77°F). Зберігайте контейнер з пастою герметично закриту паяльну пасту під час нагрівання її до робочої температури. НІКОЛИ НЕ ЗАМОРОЖУЙТЕ ПРОДАНУ ПАСТУ.

Рекомендований профіль

Цей профіль розроблений для використання як відправна точка для оптимізації процес за допомогою RMA-223. До отримати кращі результати при спорожненні або для щоб зменшити утворення пустот, врахуйте використання більшої площі замочування тривалий (140-180 °C) протягом 60-90 секунди, зі швидким попереднім нагріванням. Якщо є ознаки прилипання Для осушення врахуйте зниження пікової температури рефлюксу або зменшити час вище ліквідусу до <60 секунд.

Профіль для сплавів Sn63 та Sn62



Machine Translated by Google

ІНВЕНТЕК
500 Мейн-стріт, офіс 18
Поштова скринька 989
Діп-Рівер, Коннектикут 06417, США
Безкоштовний номер:
800.435.0317 Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, слабоактивна каніфольна паяльна паста

Технічний паспорт продукту

Основні характеристики продукту

Класифікація потоку n ROL0

Виняткова роздільна здатність друку

n Відмінне змочування більшості поверхонь панелей

n Низький розряд

Тривалий термін служби трафарету

n Широке вікно процесу

n Відповідає вимогам REACH

n Сумісний з друкуючими головками, що входять до комплекту n Паяльна паста доступна для друку та дозування

Доступні сплави

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Упаковка

Банки по 500 грамів

Картриджі по 700 грамів

35- або 100-грамові шприци
Касети ProFlow

Результати тестів

Тест J-STD-004 або інші вимоги (як зазначено)	Запит на тестування	Результат
Мідне дзеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Без прориву
Корозія	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозії
Кількісні галогеніди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05 %
Електрохімічна міграція	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: падек для <1 декади (Неочищений)
Опір поверхневої ізоляції 85°C, відносна вологість 85% протягом 168 годин	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очищення)
Значення липкості	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
В'язкість - Malcom при 10 об/хв/25 °C (x10³ мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Друк: 200–275 Дозування: 110–150
Візуально	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Чітко та безкоштовно через опади
Відповідність вимогам щодо конфліктних корисних копалин	Відповідно до Коаліції громадянства електронної промисловості (EICC)	
Відповідність REACH	Статті 33 та 67 Регламенту (ЄС) № 1907/2006	Не містить > 0,1% w/w речовини, що входить до переліку SVHC або використання якої в паяльних матеріалах обмежене.

Machine Translated by Google

RMA-223, слабоактивна каніфольна паяльна паста

Робота принтера

Нижче наведено загальні рекомендації щодо оптимізації вашого трафаретного принтера за допомогою RMA-223. Залежно від вимог вашого процесу, можуть знадобитися деякі коригування.

Швидкість друку: 25–100 мм/с

Тиск скребка: лезо 70–250 г/см²

Стирання під трафаретом: один раз на кожні 10-25 відбитків але якщо потрібно

Розподіл низькооксидного порошку Amtech

Мікронний розмір	Тип	Вимоги до презентації
45-75 мкм	Порада-2	24 милі та більше
25-45 мкм	Порада-3	16–24 тисячі
20-38 мкм	Порада-4	12–16 тисяч
15-25 мкм	Порада-5	8–12 тисяч
5-15 мкм	Порада-6	5–8 тисяч
2-11 мкм	Порада-7	< 5 мил

Примітка: Тип 6 та тип 7 можуть бути недоступні для деяких сплавів. Інші розподіли порошку доступні за запитом.

Життя трафарету

> 8 годин за відносної вологості 30–45% та температури 20–25°C

~ 4 години за відносної вологості 45–75% та температури 20–25°C

Зберігання

Паяльну пасту слід зберігати при температурі від 3 °C (37–46° F) для максимального збереження терміну зберігання в холодильнику при температурі 8°C (37–46° F) для максимального збереження терміну зберігання в холодильнику шість місяців. Нерозкриту паяльну пасту зберігати за кімнатної температури температура 25°C (77 °F), має термін придатності один місяць. Шприци та Картриджі слід зберігати вертикально в холодильнику з дозатором. наконечником вниз. Зачекайте 4-8 годин, поки паяльна паста досягне Робоча температура 20–25°C (68–77°F). Контейнер для паяльника Тримайте пасту закритою, поки нагріваєте її до робочої температури.

НІКОЛИ НЕ ЗАМОРОЖУЙТЕ ПАЯЛЬНУ ПАСТУ.

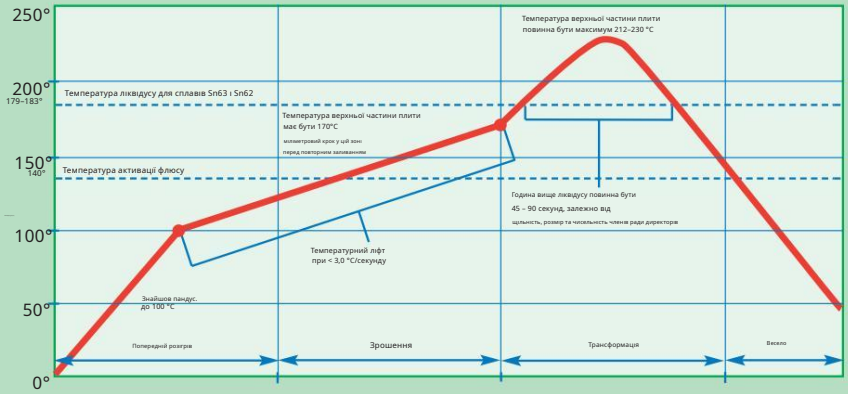
Прибирання

RMA-223 — це слабоактивна паяльна паста на основі каніфолі, яку можна залишити на поверхні. на платі в багатьох поверхнево-монтажних збірках. Для застосувань, що потребують очищення, RMA-223 можна очистити за допомогою засоби для видалення залишків флюсу, такі як Inventec Disper 607 та Розігнати 610.

Рекомендований профіль

Цей профіль розроблено як відправну точку для оптимізація процесів за допомогою RMA-223. Для досягнення кращих результатів при видаленні виділень або для зменшення накопичення пилу, подумайте про використання довшого зони замочування (140–180 °C) для 60–90 секунд зі швидким попереднім розігрівом.

Профіль для сплавів Sn63 та Sn62



Якщо є ознаки паяння

осушення, розгляньте можливість зниження максимальної температуру паяння або скоротити час вище ліквідусу протягом <60 секунд.

Machine Translated by Google

ІНВЕНТЕК

500 Мейн-стріт, офіс 18
Поштова скринька 989

Діп-Рівер, Коннектикут 06417, США

Безкоштовний номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300 Факс:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, слабоактивна паяльна паста на основі каніфолі

Технічні характеристики продукту

Основні характеристики продукту

Класифікація потоку n ROL0

Визначення виняткового враження

Відмінне змочування більшості поверхонь панелей . Низький утворення пустот

Тривалий термін служби трафарету

Велике вікно процесу

Відповідає REACH

n Сумісний з друкуючими головками, що додаються

Доступна високоякісна паяльна паста для друку та розповсюдження

Доступні сплави

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Упаковка

Банки по 500 грамів

Картриджі по 700 грамів

Шприци по 35 або 100 грамів

Касети ProFlow

Результати тестів

Тест J-STD-004 або інші вимоги (як зазначено)	Вимога до тестування	Результат
Мідне дзеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Без прориву
Корозія	IPC-TM-650 : 2.6.15	L: Без корозії
Кількісні галогеніди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: < 0,05%
Електрохімічна міграція	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: осінь < 1 десятиліття (Не очищено)
Опір поверхневої ізоляції 85°C, 85% відносної вологості через 168 годин	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очищення)
Вартість вкладення	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
В'язкість - Malcom при 10 об/хв/25°C (x10^3 мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Тираж: 200-275 Розподіл: 110-150
Візуальний	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Чітко та безкоштовно опади
Дотримання правил щодо конфліктних корисних копалин	Відповідає вимогам Коаліції громадянства електронної промисловості (EICC)	
Відповідність REACH	Статті 33 та 67 регламенту (ЄС) № 1907/2006	Не містить речовин > 0,1% w/w зазначено як SVHC або чиє використання є обмежений у зварювальних матеріалах

Machine Translated by Google

RMA-223, слабоактивна паяльна паста на основі каніфолі

Робота принтера

Ось кілька загальних порад щодо оптимізації вашого трафаретний принтер з RMA-223. Деякі Залежно від вимог можуть знадобитися коригування вашого процесу.

Швидкість відбитка: 25-100 мм/сек

Тиск скребка: 70-250 г/см² леза

Під трафаретом: один раз на кожні 10–25 відбитків, або за потреби

Розподіл низькооксидного порошку Amtech

Мікронний розмір	Конусність	Вимоги до подачі
45-75 мкм	Тип 2	24 мільйони і більше
25-45 мкм	Тип 3	від 16 до 24 мільйонів
20-38 мкм	Тип 4	від 12 до 16 мільйонів
15-25 мкм	Тип 5	від 8 до 12 мільйонів
5-15 мкм	Тип 6	від 5 до 8 мільйонів
2-11 мкм	Тип 7	< 5 мільйонів

Примітка: Типи 6 та 7 можуть бути недоступні в деяких сплавах.
Інші розподіли порошку доступні за запитом.

Життя в трафаретах

> 8 годин при відносної вологості 30-45% та температурі 20-25°C

~ 4 години при відносної вологості 45-75% та температурі 20-25°C

Зберігання

Паяльну пасту слід зберігати за температури від 3 до 8 °C (від 37 до 46 °F). для максимального терміну зберігання шість місяців у холодильнику. Нерозкрита паяльна паста, що зберігається при кімнатній температурі (25°C), можна зберігати протягом одного місяця. Шприци та картриджі повинні Зберігати їх слід у вертикальному положенні в холодильнику, кінчиком донизу. Зачекайте від 4 до 8 годин, щоб паяльна паста досягла робоча температура від 20 до 25 °C (від 68 до 77 °F). Тримайте контейнер з паяльною пастою закритим під час нагрівання Паяльна паста. НІКОЛИ НЕ ЗАМОРОЖУЙТЕ ПАЯЛЬНУ ПАСТУ.

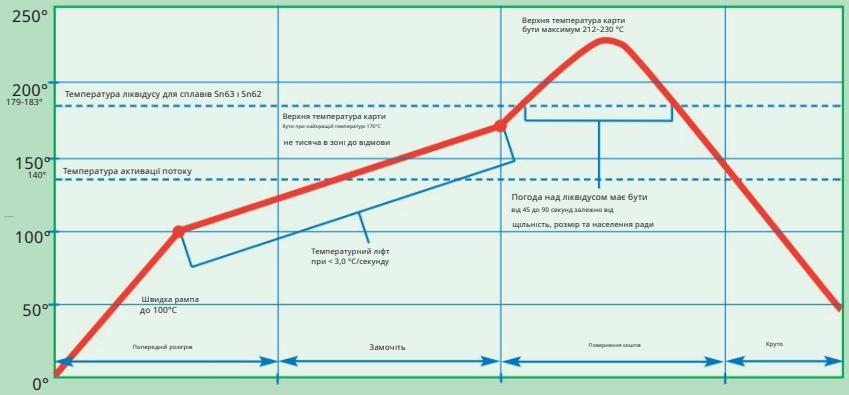
Прибирання

RMA-223 — це паяльна паста на основі каніфолі з низьким вмістом активної речовини. який можна залишити на платі для багатьох поверхнево-монтованих збірок. Для застосувань, що потребують очищення, можна використовувати RMA-223 очищено за допомогою засобів для видалення залишків флюсу, таких як Inventec Розсіювання 607 та Розсіювання 610.

Рекомендований профіль

Цей профіль розроблений як орієнтир починаючи з оптимізації процесу за допомогою RMA-223. Для найкращих результатів з точки зору недійсності або зменшення ефекту розпаду, розгляньте можливість використання області Довший час замочування (140-180 °C) протягом 60-90 секунд, з фазою швидкий попередній розігрів. Якщо є сліди зварювання Щоб розібрати форму, подумайте про зниження температури. максимальне оплавлення або зменшення час перебування вище ліквідусу < 60 секунд.

Профіль для сплавів Sn63 та Sn62



Machine Translated by Google

ІНВЕНТЕК

500 Мейн-стріт, квартира 18
Поштова скринька 989

Діп-Рівер, Коннектикут 06417, США

Безкоштовний номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, паяльна паста на основі каніфолі з низьким вмістом активної речовини

Технічний паспорт продукту

Ключові характеристики продукту

Класифікація потоку ROL0

Виняткова чіткість друку

n Відмінне змочування більшості видів покриття плит

Низьке утворення пустот

Тривалий термін служби шаблону

Широке вікно процесу

Відповідність вимогам REACH

n Сумісний з друкуючими головками, що входять до комплекту

n Доступна якісна паяльна паста для друку та нанесення

Доступні сплави

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Упаковка

Банки по 500 грамів

Картриджі по 700 грамів,

шприци по 35 або 100 грамів
Касети ProFlow

Результати тестів

Test J-STD-004 ili інші вимоги (як зазначено)	Запит на тестування	Результат
Мідне дзеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Без прориву
Корозія	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозії
Кількісні галогеніди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Електрохімічна міграція	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Зниження за <1 десятиліття (Не очищено)
Опір поверхневої ізоляції 85 °C, 85% відносної вологості протягом 168 годин	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очищення)
Значення липкості	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
В'язкість - Malcom при 10 об/хв/25 °C (x10³ мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Друк: 200-275 Дозування: 110-150
Візуально	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Чітко та безкоштовно від опадів
Відповідність вимогам щодо конфліктних корисних копалин	Відповідно до Коаліції за громадянські права електронної промисловості (EICC)	
Відповідність REACH	Статті 33 та 67 Регламенту (ЄС) № 1907/2006	Не містить речовин >0,1% w/w які перелічені як SVHC або обмежені для використання в паяльних матеріалах

Machine Translated by Google

RMA-223, паяльна паста на основі каніфолі з низьким вмістом активної речовини

Робота принтера

Нижче наведено загальні рекомендації щодо оптимізації матричного принтера з RMA-223. Деякі коригування можуть бути внесені залежно від ваших вимоги до процесу.

Швидкість друку: 25-100 мм/с

Тиск гумового шпателя: шпатель 70-250 г/см²

Стирання під шаблоном: кожні 10-25 відбитків, або за потреби

Життя шаблону

> 8 годин за відносної вологості 30-45% та температури 20-25°C

~ 4 години при відносній вологості 45-75% та температурі 20-25 °C

Прибирання

RMA-223 — це паяльна паста на основі каніфолі з низькою активністю, яку можна... залишати на платі для багатьох поверхнево-монтажних збірок.

Для застосувань, що потребують очищення, RMA-223 можна очистити із засобами для видалення залишків флюсу, такими як Inventec Розподілити 607 і Розподілити 610.

Розподіл низькооксидних порошків Amtech

Мікронний розмір	Чайові	Вимоги до презентації
45-75 мкм	Порада-2	24 мил і вище
25-45 мкм	Порада-3	16-24 тисячі
20-38 мкм	Порада-4	12-16 тисяч
15-25 мкм	Порада-5	8-12 тисяч
5-15 мкм	Порада-6	5-8 тисяч
2-11 мкм	Порада-7	< 5 мил

Примітка: Тип-6 та Тип-7 можуть бути недоступні для деяких сплавів. Інші розподіли порошку доступні за запитом.

Зберігання

Паяльну пасту слід зберігати при температурі 3-8°C (37-46°F).

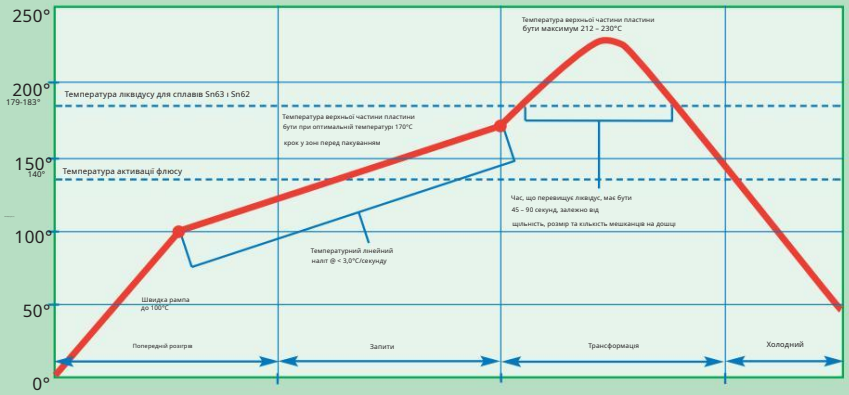
F) для досягнення максимального терміну зберігання в холодильнику шість місяців. Нерозкриту паяльну пасту зберігати за кімнатної температури температури, 25 °C (77 ° F) матиме термін придатності один місяць. Шприци та картриджі слід зберігати вертикально в холодильнику з наконечником для зменшення дозування. Залиште на 4-8 годин, щоб паяльна паста затверділа досягає робочої температури 20-25°C (68-77°F). Зберігайте закритий контейнер з паяльною пастою під час нагрівання паяльної пасти робоча температура. НІКОЛИ НЕ ЗАМОРОЖУЙТЕ ПАЯЛЬНУ ПАСТУ.

Рекомендований профіль

Цей профіль розроблено як відправну точку для оптимізації процесів за допомогою RMA-223. Щоб досягти кращих результатів з шляхом видалення карієсу або зменшення накопичення вапняного нальоту, розгляньте можливість використання довші зони замочування (140-180 °C) протягом 60-90 секунд, швидко шляхом попереднього нагрівання.

Якщо є ознаки паяння осушення, розгляньте зниження пікової температуру оплавлення або зниження час вище ліквідусу до <60 секунд.

Профіль для сплавів Sn63 та Sn62



Machine Translated by Google

ІНВЕНТЕК
500 Мейн-стріт, офіс 18
Поштова скринька 989
Діп-Рівер, Коннектикут 06417, США

Безкоштовний номер:
800.435.0317 Телефон:
860.526.8300 Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Клей на основі каніфольної смоли слабкої дії

Технічний паспорт продукту

Основні характеристики

продукту n Класифікація потоку ROL0

n Відмінна чіткість друку

n Відмінне змочування більшості видів покриття плит

n Низьке змочування

n Тривалий термін служби трафарету

n Широке вікно процесу

n Відповідає стандарту REACH

Сумісний з друкуючими головками, що входять до комплекту

Доступна високоякісна паяльна паста для друку та дозування

Доступні сплави

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Упаковка

Банки по 500 грамів

Картриджі по 700 грамів

Шприци 35 або 100 грамів, картриджі ProFlow

Результати тестів

тест J-STD-004 або інші вимоги (як зазначено)	Вимога до тестування	Результат
Бронзове дзеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Жодних значних відкриттів
Корозія	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозії
Кількісні галогеніди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Електрохімічна міграція	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 десятиліття занепаду (без очищення)
Опір поверхневої ізоляції 85 °C, відносна вологість 85% за 168 годин	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очищення)
Вартість швартування	IPC-TM-650: 2.4.44	48 гр.
В'язкість - Malcom при 10 об/хв/25 о С (x10^3 мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Друк: 200-275 Дозування: 110-150
Оптичний	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Чисто та безкоштовно від опадів
Відповідність вимогам щодо конфліктних корисних копалин	Відповідність вимогам Коаліції громадян електронної промисловості (EICC)	
Відповідність REACH	Статті 33 та 67 Регламенту (ЄС) № 1907/2006	Не містить речовини >0,1% w/w, яка внесена до списку SVHC або має обмежене використання в клеях.

Machine Translated by Google

RMA-223, Клей на основі каніфольної смоли слабкої дії

Робота принтера

Ось загальні рекомендації щодо оптимізації вашого принтера:

трафарет з RMA-223. Може знадобитися деяке коригування

коригування залежно від вимог вашого процесу.

Швидкість друку: 25-100 мм/сек.

Тиск леза: 70-250 г/см леза

Під трафаретом: раз на кожні 10-25 відбитків,

або за потреби

Трафаретне життя

> 8 годин за відносної вологості 30-45% та температури 20-25°C

~ 4 години за відносної вологості 45-75% та температури 20-25°C

Прибирання

RMA-223 — це паяльна паста Rosin з низьким вмістом активних речовин, яка може

залишатися на платі для багатьох поверхнево-монтованих збірок.

Для застосувань, що потребують очищення, RMA-223 можна очистити

використання засобів для видалення залишків флюсу, таких як

Inventec Disper 607 і Disper 610.

Розподіл низькооксидного порошку Amtech

Розмір Small	Тип	Вимоги до поля
45-75 мкм	Тип-2	24 мільйони і більше
25-45 мкм	Тип-3	16-24 мільйони
20-38 мкм	Тип-4	12-16 мільйонів
15-25 мкм	Тип-5	8-12 мільйонів
5-15 мкм	Тип-6	5-8 мільйонів
2-11 мкм	Тип-7	< 5 мільйонів

Примітка: Типи 6 та 7 можуть бути недоступні в деяких сплавах.
Інші розподіли порошку доступні за запитом.

Зберігання

Паяльну пасту слід зберігати при температурі 3-8°

C (37-46 ° F) для максимального терміну зберігання в холодильнику, шість місяців. Нерозкрита паста

Паяльний агент зберігається при кімнатній температурі, 25°C

(77 ° F) має термін придатності один місяць. Шприци та картриджі повинні

Зберігайте вертикально в холодильнику дозатором вниз.

Зачекайте 4-8 годин, щоб паяльна паста досягла потрібної температури

Робоча температура 20-25°C (68-77°F). Зберігайте контейнер з пастою

припій запаюється під час нагрівання паяльної пасти до

робоча температура. НІКОЛИ НЕ ЗАМОРОЖУЙТЕ ПРОДАНУ ПАСТУ.

Рекомендований профіль

Цей профіль розроблений для

служити відправною точкою для

оптимізація процесів

використовуючи RMA-223. Для досягнення

кращі результати за допомогою пилососа або

зменшити кількість невдач, врахувати

можливість використання більшої зони

замочування (140-180 °C) протягом 60-90 секунд з етапом швидкого попереднього нагрівання.

Якщо є сліди зварювання

для дегельмінтизації розгляньте можливість

зниження максимальної температури

рефлюкс або скоротити час вище ліквідусу до <60

секунд.



Machine Translated by Google

ІНВЕНТЕК

500 Мейн-стріт, квартира 18
Поштова скринька 989

Діп-Рівер, Коннектикут 06417, США

Безкоштовний номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, паста лютовницька каніфоль, помірно активна

Технічний паспорт продукту

Ключові характеристики продукту

Класифікація потоку ROL0 n

Виняткова роздільна здатність друку

n Відмінне змочування більшості видів покриття плит n Низький рівень нальоту

порожні місця

n Тривалий термін служби шаблону

n Широке вікно процесу

n Відповідність вимогам REACH

Сумісний із закритими друкуючими головками

n Доступна паяльна паста для друку та одноразова паяльна паста

Доступні сплави

СТІЙ	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Упаковка

Банки по 500 грамів

Картриджі по 700 грамів

Шприци 35 або 100 грамів

Касети ProFlow

Результати тестів

Тест J-STD-004 або інші вимоги (як зазначено)	Вимоги до тестування	Результат
Мідне дзеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Без прориву
Корозія	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозії
Кількісні галогеніди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Електрохімічна міграція	IPC-TM-650: 2.6.14.1	Л: <1 декада моєї піки (Неочищений)
Опір поверхневої ізоляції 85 °C, 85% відносної вологості через 168 годин	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очищення)
Значення лотка	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
В'язкість - Malcom при 10 об/хв/25 °C (x10³ мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Друк: 200-275 Дозування: 110-150
Візуальний	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Чітко та безкоштовно від атмосферних опадів
Відповідність вимогам щодо конфліктних корисних копалин	Відповідність вимогам Коаліції громадян електронної промисловості (EICC)	
Відповідність REACH	Статті 33 та 67 Регламенту (ЗС) № 1907/2006	Не містить речовин >0,1% w/w в якому він зазначений як SVHC або використання яких у паяльних матеріалах обмежене

Machine Translated by Google

RMA-223, паста лютовницька каніфоль, помірно активна

Робота принтера

Нижче наведено деякі загальні рекомендації щодо оптимізації.
трафаретний принтер з RMA-223. Залежно від
вимоги до процесу, можуть знадобитися деякі зміни.

Швидкість друку: 25-100 мм/сек.
Тиск ракеля: 70-250 г/см² леза
Очищення під трафаретом: кожні 10-25 відбитків,
або за потреби

Розподіл низькооксидного порошку Amtech

Мікронний розмір	Тип	Вимоги до подачі
45-75 мкм	Тип 2	24 мільйони і більше
25-45 мкм	Тип 3	16-24 тисячі
20-38 мкм	Тип 4	12-16 тисяч
15-25 мкм	Тип 5	8-12 тисяч
5-15 мкм	Тип-6	5-8 тисяч
2-11 мкм	Тип-7	< 5 міл

Примітка: Сплави типів 6 та 7 можуть бути недоступні для деяких сплавів.
Інші розподіли порошку доступні за запитом.

Стереотипне життя

> 8 годин за відносної вологості 30-45% та температури 20-25°C
~4 години за відносної вологості 45-75% та температури 20-25°C

Зберігання

Паяльну пасту слід зберігати при температурі 3-8 °C
(37-46° F) для досягнення максимального терміну зберігання в
холодильнику протягом шести місяців. Невідкрита паяльна паста
зберігати при кімнатній температурі, 25°C (77 °F) буде
Термін придатності становив один місяць. Шприци та картриджі
слід зберігати в холодильнику у вертикальному положенні, кінчиком догори
дозуючим соплом вниз. Зачекайте 4-8 годин, щоб паста застигла.
паяльник досягає робочої температури 20-25°C (68-77°F). Контейнер
з паяльною пастою слід щільно закривати під час
нагрівання пасти до робочої температури. НІКОЛИ НЕ
ЗАМОРОЖУЙТЕ ПАСТУ ДЛЯ ПОПІЮ.

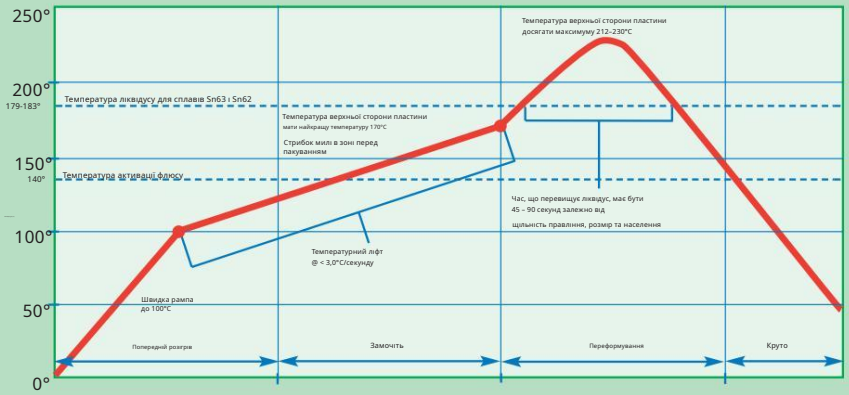
Прибирання

RMA-223 — це паяльна паста Rosin з низьким вмістом активних речовин, яку можна...
залишилося на платі для багаторазового поверхневого монтажу.
Для застосувань, що потребують очищення, можна використовувати RMA-223
очистіть засобами для видалення залишків флюсу,
такі як Inventec Disper 607 і Disper 610.

Рекомендований профіль

Цей профіль призначений для відправної точки для
оптимізація процесів за допомогою
RMA-223. Для кращих результатів у
можливості створення порожніх просторів або
обмежити утворення відкладень надгробків,
слід враховувати триваліше використання
зони замочування (140–180 °C) протягом 60–90
секунди зі швидким попереднім нагріванням.
Якщо є сліди паяння
для осушення повітря розгляньте зниження
пікова температура потоку або
скорочення часу вище температури ліквідусу
зробити <60 сек.

Профіль для сплавів Sn63 та Sn62



Змінено 9 грудня 2015 року

Machine Translated by Google

ІНВЕНТЕК

500 Мейн-стріт, офіс 18
Поштова скринька 989
Діп-Рівер, Коннектикут 06417, США

Безкоштовний номер:
800.435.0317 Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Паяльна паста на основі каніфолі з низькою реакційною здатністю

Технічний паспорт продукту

Основні характеристики

продукту Класифікація потоку n ROL0

Виняткова роздільна здатність друку

n Відмінне змочування більшості типів поверхонь плит n

Низька кавітація

n Тривалий термін служби шаблону

n Широке вікно процесу

Відповідає вимогам REACH

n Сумісний з друкуючими головками, що постачаються

n Паяльна паста друкарської та дозуючої якості доступна

Доступні сплави

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Упаковка

Банки по 500 грамів

700-грамові картриджі

Шприци по 35 або 100 грамів

Касети ProFlow

Результати тестів

тест J-STD-004 або інші вимоги (як зазначено)	Вимога до тестування	Результат
Мідне дзеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Без прориву
Корозія	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Без корозії
Кількісні галогеніди	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Електрохімічна міграція	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: спад <1 десятиліття (неочищений)
Опір поверхневої ізоляції 85°C, 85% відносної вологості протягом 168 годин	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очищення)
Значення липкості	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
В'язкість - Malcom при 10 об/хв/25 o C (x10³ мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Марка: 200-275 Дозування: 110-150
Візуально	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Чітко та безкоштовно від опадів
Відповідність вимогам щодо конфліктних корисних копалин	Відповідає вимогам Коаліції громадянства електронної промисловості (EICC)	
Відповідність REACH	Статті 33 та 67 Регламенту (ЄО) №1907/2006	Не містить речовини >0,1% w/w, який перерахований як SVHC або обмежений для використання в паяльних матеріалах.

Machine Translated by Google

RMA-223, Паяльна паста на основі каніфолі з низькою реакційною здатністю

Робота з принтером

Нижче наведено загальні рекомендації щодо оптимізації трафаретного принтера за допомогою RMA-223. Можливо, знадобляться деякі коригування залежно від відповідно до вимог вашого процесу.

Швидкість друку: 25-100 мм/сек

Тиск гумового шпателя: 70-250 г/см² на лезо

Протирання під трафаретом: кожні 10-25 відбитків, або за потреби

життя шаблону

> 8 годин за відносної вологості 30-45% та температури 20-25°C

~ 4 години за відносної вологості 45-75% та температури 20-25°C

Прибирання

RMA-223 — це помірно активна паяльна паста на основі каніфолі, яку можна залишаються на платі для багатьох поверхнево-монтажних збірок.

Для застосувань, що потребують очищення, RMA-223 можна очистити за допомогою засоби для видалення залишків флюсу, такі як Inventec Disper 607 і Disper 610.

Розповсюдження низькооксидного порошку Amtech

Мікронний розмір	Тип	Вимоги до місцевості
45-75 мкм	Тип-2	24 милі та більше
25-45 мкм	Тип-3	26-38 км
20-38 мкм	Тип-4	12-16 миль
15-25 мкм	Тип-5	8-12 миль
5-15 мкм	Тип-6	5-8 миль
2-11 мкм	Тип-7	< 5 миль

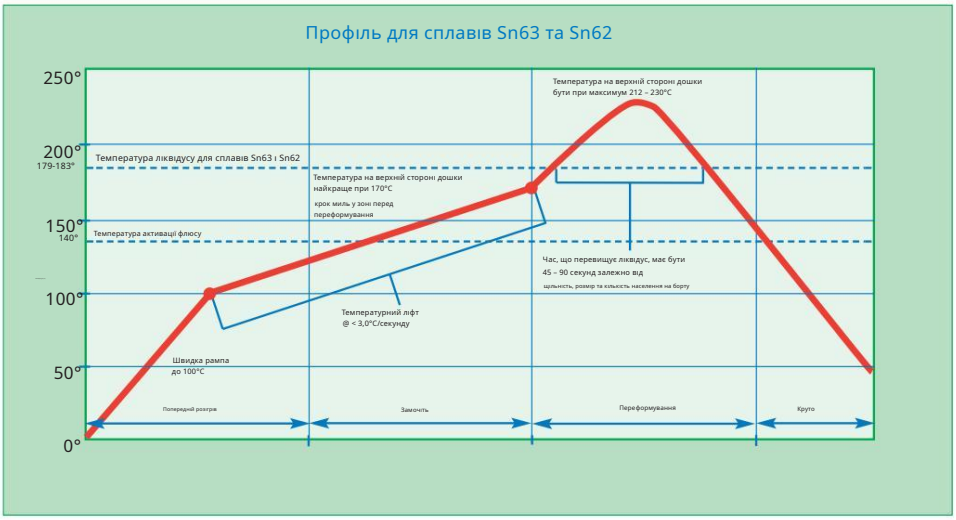
Примітка: Тип-6 та Тип-7 можуть бути недоступні для деяких сплавів. Інші розподіли порошку доступні за запитом.

Зберігання

Паяльну пасту слід зберігати за температури від 3 до 8°C (від 37 до 46°F). Ф), щоб досягти максимального терміну зберігання в холодильнику – шість місяців. Нерозкриту паяльну пасту зберігати при кімнатній температурі (25° С), матимуть термін придатності один місяць. Шприци та картриджі слід зберігати вертикально в холодильнику з дозуванням сопло вниз. Зачекайте 4-8 годин, щоб паста досягла робочого стану температурі 20-25 °C (68-77 °F). Зберігайте контейнер з пастою при закритим під час прогріву до робочої температури. НІКОЛИ ЗАМОРОЖІТЬ ПАСТУ ДЛЯ КУПЛЕННЯ.

Рекомендований профіль

Цей профіль призначений для використання як відправна точка для оптимізації процесів використовуючи RMA-223. Для досягнення кращого хороші результати у видаленні карієсу або зменшити утворення надгробків, розглянути можливість використання довшого зона замочування (140-180 °C) протягом 60-90 секунди, зі швидким попереднім нагріванням. Якщо є сліди припою осушення, розгляньте можливість зниження пікова температура плавлення або зменшити час вище ліквідусу до <60 секунди.



Machine Translated by Google

AMTECH
Advanced SMT Solder Products

INVENTEC
500 Мэйн-стрит, офис 18
А/я 989
Дип-Ривер, Коннектикут 06417, США

Бесплатный номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, слабоактивная паяльная паста на основе канифоли

Технический паспорт изделия

Основные характеристики продукта

классификация потоков n ROL0

Исключительное качество печати

n Отличное смачивание большинства покрытий досок n Низкое содержание пустот

Длительный срок службы трафарета

Широкое технологическое окно

соответствует требованиям REACH

Совместимость с печатающими головками закрытого типа .

Доступна паяльная паста для печати и дозирования.

Доступные сплавы

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Упаковка

500-граммовые банки

700-граммовые картриджи

Шприцы объемом 35 или 100 грамм

Кассеты ProFlow

Результаты испытаний

Тест J-STD-004 или другие требования (как указано)	Требования к тестированию	Результат
Медное зеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Прорыва нет
Коррозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Отсутствие коррозии
Количественные галогениды	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Электрохимическая миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	Л: падение менее чем на 1 десятилетие (Не очищено)
Сопротивление поверхностной изоляции 85 ° C. 85% относительной влажности через 168 часов	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очистки)
Значение стойки	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вязкость - Malcom при 10 об/мин/25 ° C (x10³ мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печатное издание: 200-275 Количество доз: 110-150
Визуальный	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Прозрачный и бесплатный от осадков
Соблюдение требований в отношении конфликтных минералов	Соответствует требованиям Коалиции за гражданскую ответственность в электронной промышленности (EICC).	
Соответствие требованиям REACH	Статьи 33 и 67 Регламента (ЕС) № 1907/2006	Не содержит веществ в количестве >0,1% масс./масс., отнесенных к категории особо опасных веществ (SVHC) или запрещенных к использованию в припоях.

Machine Translated by Google

RMA-223, слабоактивная паяльная паста на основе канифоли

Работа принтера

Ниже приведены общие рекомендации по оптимизации работы трафаретного принтера с устройством RMA-223. В зависимости от требований вашего технологического процесса может потребоваться внесение некоторых корректировок.

Скорость печати: 25-100 мм/сек

Давление скребка: 70-250 г/см лезвия.

Протирать под трафаретом: один раз на каждые 10-25 отпечатков.

или по мере необходимости

Трафаретная жизнь

> 8 часов при относительной влажности 30-45% и температуре 20-25 ° C

~ 4 часа при относительной влажности 45-75% и температуре 20-25 ° C

Уборка

RMA-223 — это слабоактивная паяльная паста на основе канифоли, которую можно оставлять на плате при монтаже многих компонентов в поверхностный монтаж. Для применений, требующих очистки, RMA-223 можно очищать с помощью средств для удаления остатков флюса, таких как Inventec Disper 607 и Disper 610.

Amtech Low Oxide Powder Distribution

Размер в микронах	Тип	Требования к презентации
45–75 мкм	Тип-2	24 млн и выше
25–45 мкм	Тип-3	16-24 тысячи
20–38 мкм	Тип-4	12-16 тысяч
15–25 мкм	Тип-5	8-12 тысяч
5–15 мкм	Тип-6	5-8 тысяч
2–11 мкм	Тип-7	< 5 млн

Примечание: сплавы типов 6 и 7 могут быть недоступны.

Другие варианты распределения порошковых материалов доступны по запросу.

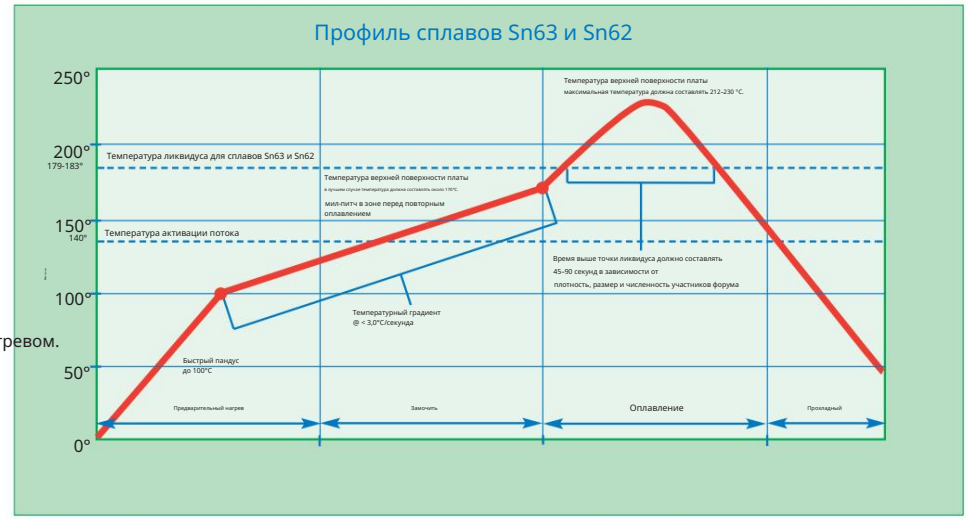
Хранилище

Паяльная паста должна храниться при температуре от 3 до 8 ° C (от 37 до 46 ° F) для достижения максимального срока годности в холодильнике — шести месяцев. Невскрытая паяльная паста, хранящаяся при комнатной температуре 25 ° C (77 ° F), будет храниться один месяц. Шприцы и картриджи следует хранить в холодильнике вертикально дозирующим наконечником вниз. Для достижения рабочей температуры 20-25 ° C (от 68 до 77 ° F) паяльной пасте необходимо дать 4-8 часов. При нагревании паяльной пасты до рабочей температуры держите контейнер с паяльной пастой плотно закрытым. НИКОГДА НЕ ЗАМОРАЖИВАЙТЕ ПАЯЛЬНУЮ ПАСТУ.

Рекомендуемый профиль

Данный профиль разработан в качестве отправной точки для оптимизации процесса с использованием RMA-223. Для достижения лучших результатов в отношении образования пустот или уменьшения эффекта «надгробия» рекомендуется использовать более длительную зону выдержки (140-180 ° C) в течение 60-90 секунд с быстрым предварительным нагревом. Если есть следы пайки.

Для предотвращения смачивания следует снизить пиковую температуру оплавления или сократить время пребывания жидкости выше температуры ликвидуса до <60 секунд.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Мэйн-стрит, офис 18
Почтовый ящик 989

Дип-Ривер, Коннектикут 06417, США

Бесплатный номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, канифоль, мягкая активная паяльная паста

Технический паспорт изделия

Основные характеристики продукта

классификация потоков n ROL0

Исключительное разрешение печати

Отличное смачивание большинства поверхностей пластин.

Низкая пористость

Длительный срок службы трафарета

Широкое технологическое окно

n Соответствует требованиям REACH

Совместимо с печатающими головками закрытого типа.

Паяльная паста доступна в вариантах для нанесения рисунка и дозирования.

Доступные сплавы

	Температура °C	Температура °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Упаковка

500-граммовые банки

700-граммовые патроны

Шприцы объемом 35 или 100 грамм

ProFlow-Kassetten

Результаты испытаний

Тест J-STD-004 или другие требования (как указано)	Требование к тестированию	Результат
медное зеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Прорыва нет
Коррозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Отсутствие коррозии
Количественный галогенид	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05 %
Электрохимическая миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	Л: <1 десятилетие отходов (Не очищено)
Сопротивление поверхностной изоляции при 85 °C, Относительная влажность 85% в течение 168 часов	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 млн. (без чистки)
показатель липкости	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вязкость – Малкольм при 10 об/мин/25 °C (x103 мПа/с) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печатное издание: 200-275 Заявки: 110-150
Визуальный	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Прозрачный и бесплатный через осадки
Соблюдение правил обращения с конфликтными минералами.	Konform mit der Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
соответствие регламенту REACH	Статьи 33 и 67 Регламента (ЕС) № 1907/2006	Не содержит веществ >0,1 % (по массе), которые внесены в список особо опасных веществ или для которых Применение в паяльных материалах ограничено.

Machine Translated by Google

RMA-223, канифоль, мягкая активная паяльная паста

Работа принтера

Ниже вы найдете общие рекомендации по оптимизации.
трафаретного принтера с RMA-223. В зависимости от вашего

Возможно, потребуется внести некоторые корректировки в требования к процессу.

Это может оказаться необходимым.

Скорость печати: 25–100 мм/с

Давление скребка: 70–250 г/см².

Протирайте под трафаретом: один раз на каждые 10-25 отпечатков.

или по мере необходимости

Компания Amtech занимается дистрибуцией порошков с низким содержанием оксидов.

размер в микронах	Тип	Требования к парковочным местам
45-75µ	Тип 2	24 миллиона и более
25-45µ	Тип 3	16-24 миллиона
20-38 мкм	Тип 4	12-16 миллионов
15-25 мкм	Тип 5	8-12 миллионов
5-15 мкм	Тип 6	5-8 миллионов
2-11µ	Тип 7	< 5 миллионов.

Примечание: сплавы типов 6 и 7 могут быть недоступны.

Другие варианты распределения порошковых материалов доступны по запросу.

Образцовая жизнь

> 8 часов при относительной влажности 30–45% и температуре 20–25°C

Примерно 4 часа при относительной влажности 45–75% и температуре 20–25°C.

хранилище

Паяльная паста должна храниться при температуре 3–8 °C (37–46 °F).

Максимальный срок хранения в холодильнике — шесть месяцев.

°

досягаемость. Невскрытая паяльная паста находится при комнатной температуре (25).

C) Срок годности: один месяц. Шприцы и картриджи должны быть

Хранить в холодильнике вертикально, дозирующим наконечником вниз.

Хранить. Подождите 4–8 часов, пока паяльная паста не будет готова.

Достигается рабочая температура 20–25 °C (68–77 °F).

Держите контейнер с паяльной пастой закрытым, пока паяльная паста нагревается

до рабочей температуры. ПАЯЛЬНАЯ ПАСТА

НИКОГДА НЕ ЗАМОРАЖИВАЙТЕ.

уборка

RMA-223 — это слабоактивная канифольная паяльная паста, используемая во многих областях поверхностного монтажа.

Компоненты могут оставаться на печатной плате.

Для работ, требующих очистки, можно использовать RMA-223.

с использованием средств для удаления остатков флюса, таких как Inventec Disper 607.

и Disper 610 следует очистить.

Рекомендуемый профиль

Этот профиль служит отправной точкой для

Оптимизация процесса с помощью RMA-223.

Для достижения лучших результатов в

для достижения образования полости или

Чтобы уменьшить образование насыпей на надгробиях, следует...

более длинная зона замачивания (140–180)

°C) в течение 60–90 секунд с

Используйте фазу быстрого предварительного нагрева.

Если присутствует припой

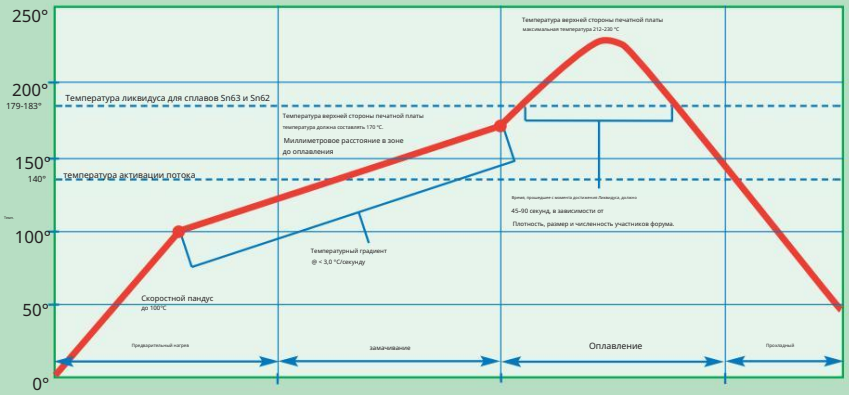
Разъединение: Рассмотрите возможность уменьшения

максимальная температура оплавления или

сокращение времени сверх ликвидуса

менее чем за 60 секунд.

Профиль для сплавов Sn63 и Sn62



Пересмотрено 9 декабря 2015 года.

Machine Translated by Google

INVENTEC

Мэйн-стрит, 500, офис 18, а/я 989

Дип-Ривер, Коннектикут 06417, США

Бесплатный номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, умеренно активная канифольная паяльная паста

Информационный лист продукта

Основные характеристики продукта

Классификация потоков n ROL0

Исключительная четкость печати

Отличное смачивание большинства типов покрытий досок.

Образование низких пор

Длительный срок службы шаблона

Широкий технологический диапазон

Соответствует требованиям REACH

Совместимо с входящими в комплект печатающими головками . Для печати и нанесения паяльной пасты доступна паяльная паста.

Доступные сплавы

	Температура °C	Температура °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Упаковка

чашки по 500 грамм

700-граммовые начинки

Шприцы объемом 35 или 100 грамм

Картриджи ProFlow

Результаты испытаний

Тест J-STD-004 или другие требования (как указано)	Требование к тестированию	Результат
Медное зеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Прорыва нет
Коррозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Отсутствие коррозии
Количественные галогениды	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05 %
Электрохимическая миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	Л: Снижение менее чем на 1 десятилетие (Неочищенный)
Сопротивление поверхностной изоляции 85°C. Относительная влажность 85% через 168 часов	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очистки)
показатель липкости	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вязкость - Malcom при 10 об/мин/25 °C (x10^3 мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печать: 200-275 Дозировка: 110-150
Визуальный	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Прозрачный и бесплатный от осадков
Соблюдение требований в отношении конфликтных минералов	В соответствии с политикой Коалиции за гражданскую ответственность в электронной промышленности (EICC)	
соответствие регламенту REACH	Статьи 33 и 67 Регламента (ЕС) № 1907/2006	Не содержит веществ с концентрацией более 0,1% w/w, которые внесены в список особо опасных веществ (SVHC) или использование которых в паяльных материалах ограничено.

Machine Translated by Google

RMA-223, умеренно активная канифольная паяльная паста

Работа принтера

Ниже приведены общие рекомендации по оптимизации работы трафаретного принтера:

с RMA-223. В соответствии с вашими производственными требованиями.

Возможно, потребуется внести некоторые корректировки.

Скорость печати: 25–100 мм/с

Давление скребка: 70–250 г/см² скребка

Протирание под трафаретом: один раз на каждые 10-25 отпечатков.

или по мере необходимости

Распределение порошка Amtech с низким содержанием оксидов

Размер в микронах	Тип	Требования к детской площадке
45-75µ	Тип 2	24 мили и более
25-45µ	Тип 3	16–24 тысячи
20-38 мкм	Тип-4	12–16 тысяч
15-25 мкм	Тип-5	8-12 тысяч
5-15 мкм	Тип-6	5-8 тысяч
2-11µ	Тип-7	< 5 млн

Примечание: сплавы типов 6 и 7 могут быть недоступны.

Другие варианты распределения порошковых материалов доступны по запросу.

Образцовая жизнь

> 8 часов при относительной влажности 30–45% и температуре 20–25 °C

Примерно 4 часа при относительной влажности 45–75% и температуре 20–25 °C.

Хранилище

Паяльная паста должна храниться при температуре 3-8°C.

(37 – 46 ° F) для достижения максимального срока хранения в холодильнике шесть

месяцев. Невскрытая паяльная паста хранится при комнатной температуре.

температура, 25 °C (77 ° F) имеет срок годности один месяц. Шприцы и

Картриджи следует хранить вертикально в холодильнике вместе с диспенсером.

Наконечником вниз. Дайте паяльной пасте затвердеть в течение 4-8 часов.

достигла рабочей температуры 20–25 °C (68–77 ° Ф). Во время

Поддерживайте температуру паяльной пасты на уровне рабочей температуры.

Держите контейнер с паяльной пастой закрытым. НИКОГДА не открывайте контейнер с паяльной пастой.

НЕ ЗАМОРАЖИВАТЬ.

Уборка

RMA-223 — это слабоактивная канифольная паяльная паста, которую можно использовать

Оставлять на плате во многих сборках SMT.

В тех случаях, когда требуется очистка, RMA-223 можно очистить.

с использованием средств для удаления остатков флюса, таких как Inventec Disper.

607 а Рассеять 610.

Рекомендуемый профиль

Этот профиль служит отправной точкой.

для оптимизации процесса с использованием

RMA-223. Для достижения лучших результатов.

при удалении кариеса или для уменьшения

При изготовлении надгробий рекомендуется использовать более длинные камни.

зона замачивания (140–180 °C) во время

60-90 секунд при быстром предварительном нагреве.

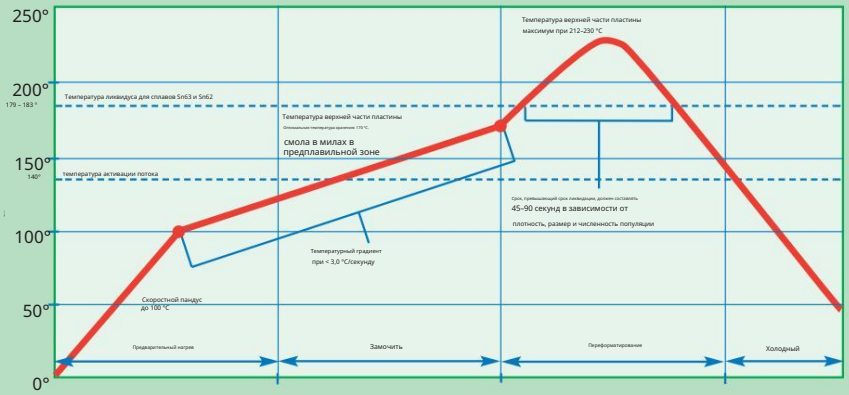
Если есть следы пайки

при осушении воздуха рассмотрите возможность снижения максимального значения.

температура оплавления или сократить время

на поверхности жидкости менее 60 секунд.

Профиль для сплавов Sn63 и Sn62



Пересмотрено 9 декабря 2015 г.

Machine Translated by Google

INVENTEC

Мэйн-стрит, 500, офис 18, а/я 989

Дип-Ривер, Коннектикут 06417, США

Бесплатный номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, слабоактивная паяльная паста на основе канифоли

Информационный лист продукта

Основные характеристики продукта

Классификация потоков n ROL0

Исключительная четкость печати .

Отличное смачивание большинства типов покрытий досок.

Низкая пористость

Длительный срок службы шаблона

Широкий технологический диапазон

В соответствии с регламентом REACH

n Совместимость с входящими в комплект печатающими головками n

Паяльная паста доступна для печати и дозирования

Доступные сплавы

Сплав	Температура °C	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Упаковка

500-граммовые банки

700-граммовые картриджи

Шприцы объемом 35 или 100 грамм

Картриджи ProFlow

Результаты испытаний

Испытание по стандарту J-STD-004 или другие требования (в соответствии с указанными условиями)	Запрос на тестирование	Результат
Медное зеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Прорыва нет
Коррозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Отсутствие коррозии
Количественные галогениды	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05 %
Электрохимическая миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	Л: Снижение менее чем на 1 десятилетие (Неочищенный)
Сопротивление поверхностной изоляции 85°C. Относительная влажность 85% через 168 часов	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очистки)
показатель липкости	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вязкость - Malcom при 10 об/мин/25 °C (x10³ мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печать: 200–275 Дозировка: 110-150
Визуальный	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Прозрачный и бесплатный от осадков
Соблюдение требований в отношении конфликтных минералов	В соответствии со статьями 33 и 67 Регламента (ЕС) № 1907/2006 Коалиции за гражданскую	
соответствие регламенту REACH	ответственность в электронной промышленности (EICC)	Не содержит веществ >0,1 % масс./масс., которые внесены в список особо опасных веществ (SVHC) или использование которых в паяльных материалах ограничено

Machine Translated by Google

RMA-223, слабоактивная паяльная паста на основе канифоли

Работа принтера

Ниже приведены общие рекомендации по оптимизации работы трафаретного принтера.

RMA-223. В зависимости от требований вашего процесса, они могут

Возможно, потребуется внести некоторые корректировки.

Скорость печати: 25–100 мм/с

Давление скребка: 70-250 г/см² скребка

Протирание под трафаретом: каждые 10-25 отпечатков.

или по мере необходимости

Распределение порошков Amtech с низким содержанием оксидов

Размер в микронах	Тип	Требования к детской площадке
45-75µ	Тип 2	24 мили или более
25-45µ	Тип-3	16–24 тысячи
20-38 мкм	Тип 4	12–16 тысяч
15-25 мкм	Тип-5	8-12 тысяч
5-15 мкм	Тип-6	5-8 тысяч
2-11µ	Тип-7	< 5 млн

Примечание: Для некоторых сплавов могут быть недоступны сплавы типов 6 и 7.

Другие варианты распределения порошковых материалов доступны по запросу.

Жизнь шаблона

> 8 часов при относительной влажности 30–45% и температуре 20–25°C

Примерно 4 часа при относительной влажности 45–75% и температуре 20–25°C.

Уборка

RMA-223 — это слабоактивная канифольная паяльная паста, которую можно оставлять на поверхности.

Плата для сборки множества SMT-компонентов.

Для применений, требующих очистки, RMA-223 можно очищать с помощью средств для удаления загрязнений.

остатки флюсов, таких как Inventec Disper 607 и Disper 610.

Хранилище

Паяльная паста должна храниться при температуре 3–8°C (37–46°F).

F) для достижения максимального срока хранения в холодильнике в течение шести месяцев.

Невскрытая упаковка паяльной пасты хранится при комнатной температуре, 25°C.

(77 °F) имеет срок годности один месяц. Шприцы и картриджи следует хранить в течение

Хранить в холодильнике вертикально дозатором вниз.

Нагревайте паяльную пасту до рабочей температуры 20–25 °C (68–77 °F) в течение 4–8 часов.

77 °F). Во время нагревания паяльной пасты до рабочей температуры, поддерживайте

Держите контейнер с паяльной пастой закрытым. НИКОГДА НЕ ЗАМОРАЖИВАЙТЕ ПАЯЛЬНУЮ ПАСТУ.

Рекомендуемый профиль

Этот профиль разработан как отправная точка для

Оптимизация процесса с использованием RMA-223.

Для достижения лучших результатов, когда

удаление полостей или уменьшение образования

надгробия, рассмотрите возможность использования более длинной зоны для замачивания.

(140–180 °C) в течение 60–90 секунд с

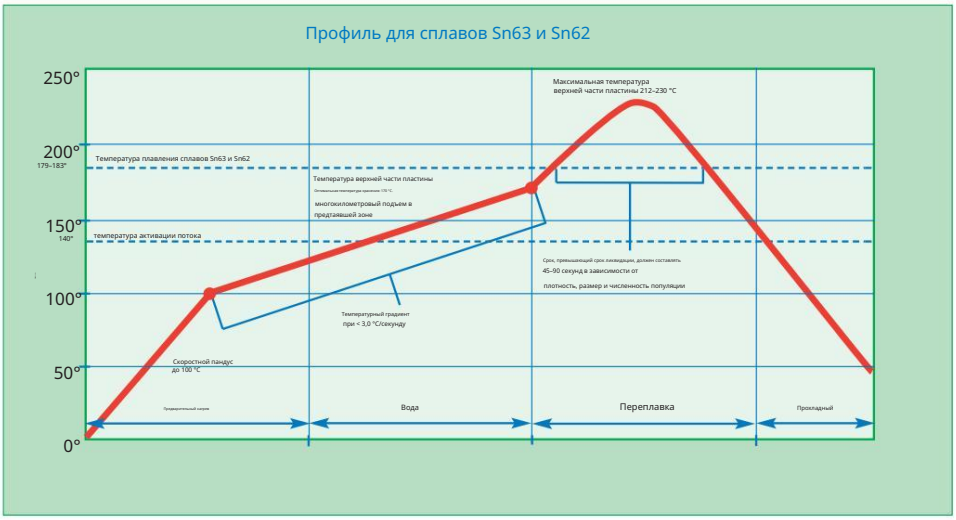
быстрый предварительный нагрев.

Если есть признаки пайки

для осушения воздуха рассмотрите возможность снижения максимальной температуры.

переплавить или сократить указанное выше время

жидкостью менее 60 секунд.



Пересмотрено 9 декабря 2015 г.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Мэйн-стрит, офис 18, а/я 989

Дип-Ривер, Коннектикут 06417, США

Бесплатный номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, слабоактивная паяльная паста на основе канифоли

Технический паспорт изделия

Основные характеристики продукта

классификация потоков n ROL0

Исключительное разрешение печати

n Отличное смачивание большинства картонных поверхностей n Низкий влажность

Долгий срок службы шаблона

Широкое технологическое окно

Соответствие регламенту REACH

Совместимо с герметичными печатающими головками .

В продаже имеется паяльная паста, пригодная для нанесения методом печати и дозирования.

Доступные сплавы

	Температура	Температура °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Упаковка

500-граммовые банки

700-граммовые картриджи

Шприцы объемом 35 или 100 грамм

Кассеты ProFlow

Результаты испытаний

Испытание по стандарту J-STD-004 или другие требования (как описано)	Требование к тестированию	Результат
Медное зеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Прорыва нет
Коррозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Отсутствие коррозии
Количественные галогениды	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Электрохимическая миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	Л: снижение менее чем за десятилетие (Не очищено)
Сопротивление поверхностной изоляции 85°C. Относительная влажность 85% в течение 168 часов	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очистки)
Значение адгезии	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вязкость - Malcom при 10 об/мин/25 °C (x10^3 мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печать: 200-275 Дозировка: 110-150
Визуальный	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Чисто и без осадков
Соблюдение требований в отношении конфликтных минералов	Коалиция гражданских свобод электронной промышленности (EICC) соблюдает правила.	
соответствие регламенту REACH	Статьи 33 и 67 Регламента (ЕС) № 1907/2006	Содержит не более 0,1% по массе. количество особых опасений внесено в список веществ, вызывающих особую озабоченность (SVHC) или материал, использование которого в припоях ограничено

Machine Translated by Google

RMA-223, слабоактивная паяльная паста на основе канифоли

Работа принтера

Ниже приведены общие рекомендации по использованию принтера для печати шаблонов.

для оптимизации с помощью RMA-223.

с учетом определенных изменений в зависимости от требований процесса

может потребоваться.

Скорость печати: 25-100 мм/с

Давление при отслаивании: 70-250 г/см² лезвия

Удаление шаблона: один раз на каждые 10-25 отпечатков.

или по мере необходимости

Распределение порошка Amtech с низким содержанием оксидов

Размер в микронах	Тип	Требования к курсу
45-75µ	Тип 2	24 миллиона и выше
25-45µ	Тип 3	16-24 миллиона
20-38 мкм	Тип 4	12-16 миллионов
15-25 мкм	Тип 5	8-12 миллионов
5-15 мкм	Тип 6	5-8 миллионов
2-11µ	Тип 7	< 5 миллионов

Примечание: сплавы типов 6 и 7 могут быть недоступны.
Другие варианты упаковки порошка доступны по запросу.

Трафаретная жизнь

> 8 часов при относительной влажности 30-45% и температуре 20-25° C

~ 4 часа при относительной влажности 45-75% и температуре 20-25° C

Хранилище

Паяльная паста должна храниться при температуре 3-8°C (37-46°F). F) необходимо хранить между

Максимальный срок хранения в холодильнике — шесть месяцев.

Невскрытую паяльную пасту можно хранить при комнатной температуре, 25°C.

° C-on (77 ° F) можно хранить в течение одного месяца. Шприцы и

Картриджи следует хранить вертикально, дозирующим наконечником вниз.

В холодильнике. Оставить на 4-8 часов до образования паяльной пасты.

Достигает рабочей температуры 20-25°C (68-77°F).

нагревая паяльную пасту до рабочей температуры, удерживайте

Запечатайте контейнер с паяльной пастой. НИКОГДА НЕ ЗАМОРАЖИВАЙТЕ.

ГОРЯЧАЯ ПАСТА.

Уборка

RMA-223 — это слабоактивная смоляная паяльная паста, которая

Для многих SMT-сборок его можно оставить на панели.

Для применений, требующих очистки, используется средство для удаления остатков флюса RMA-223.

с помощью таких средств для удаления краски, как Inventec Disper 607 и Disper 610.

Можно чистить специальными средствами.

Рекомендуемый профиль

Этот профиль служит отправной точкой для

Проведено с использованием RMA-223

для оптимизации процесса. Чем лучше

для достижения результатов,

с формированием ведра или надгробного камня

Снизив его, можно продлить срок его службы.

использовать зону замачивания (140-180 °C)

60-90 секунд, с коротким этапом предварительного нагрева.

Если есть признаки пайки

В случае осушения воздуха это может быть целесообразно.

уменьшить пиковый поток

температура или сократить время выше температуры

ликвидуса до <60 секунд.

Профиль сплавов Sn63 и Sn62



Изменено: 9 декабря 2015 г.

Machine Translated by Google

INVENTEC

Мэйн-стрит, 500, квартира 18, СР 989

Дип-Ривер, Коннектикут 06417 SUA

Бесплатный номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, слабоактивная канифольная паяльная паста.

Технический паспорт изделия

Основные характеристики продукта

Классификация потоков в ROL0

Исключительная четкость печати

Отлично смачивает большинство видов плитки .

Снижено образование пустот

Долгий срок службы шаблона

Широкое окно обработки

Соответствует требованиям REACH

Совместимо с входящими в комплект печатающими головками.

В наличии высококачественная паяльная паста для печати и дозирования.

Доступные сплавы

Другие	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

УПАКОВКА

500-граммовые банки

700-граммовые картриджи

Шприцы объемом 35 или 100 грамм

Casete ProFlow

Результаты испытаний

Тест J-STD-004 или другие требования (как указано)	Требования к тестированию	Результат
Медное зеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Открытие не обнаружено
Коррозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Отсутствие коррозии
Количественные галогены	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Электрохимическая миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: снижение менее чем за десятилетие (Уборка не требуется)
Сопротивление поверхностной изоляции 85°C. Относительная влажность 85% через 168 часов	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очистки)
Значение стойки	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вязкость - Malcom при 10 об/мин/25 °C (x10^3 мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печать: 200-275 Распределить: 110-150
Визуальный	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Прозрачный и бесплатный от осадков
Соблюдение правил обращения с конфликтными минералами.	Согласно данным Коалиции за гражданскую ответственность в электронной промышленности (EICC)	
соответствие регламенту REACH	Статьи 33 и 67 Регламента (ЕС) № 1907/2006	Не содержит более 0,1% масс. веществ, отнесенных к категории особо опасных веществ (SVHC) или запрещенных к использованию в клеях.

Machine Translated by Google

RMA-223, слабоактивная канифольная паяльная паста.

Работа принтера

Ниже приведены общие рекомендации по оптимизации.

Принтер шаблонов с RMA-223. Возможно, что

В зависимости от требований процесса могут потребоваться некоторые корректировки.

твой.

Скорость печати: 25-100 мм/сек

Давление скребка: 70-250 г/см лезвия.

Удалить из шаблона: примерно раз в 10-25 отпечатков.

или по мере необходимости

Amtech Low Oxide Powder Distribution

Размер в микронах	Кончик	Требования к игровому полю
45-75µ	Тип 2	24 миллиона и выше
25-45µ	Тип 3	16-24 миллиона
20-38 мкм	Тип 4	12-16 миллионов
15-25 мкм	Тип 5	8-12 миллионов
5-15 мкм	Тип 6	5-8 миллионов
2-11µ	Тип 7	< 5 миллионов

Примечание: Типы 6 и 7 могут быть недоступны для некоторых сплавов.

Другие варианты распределения порошковых материалов доступны по запросу.

Срок службы шаблона

> 8 часов при относительной влажности 30-45% и температуре 20-25°C

Примерно 4 часа при относительной влажности 45-75% и температуре 20-25°C.

Хранилище

Паяльная паста должна храниться при температуре от 3 до 8 °C (от 37 до 46 °F). F) для того, чтобы

В холодильнике паста сохраняет свои свойства до шести месяцев, что обеспечивает максимальный срок хранения.

°

невскрыто, хранить при комнатной температуре, 25°C (77)

F) будет иметь срок годности один месяц. Шприцы и картриджи

Препарат следует хранить в холодильнике в вертикальном положении, дозирующим наконечником вниз.

Подождите 4-8 часов, пока паяльная паста нагреется до нужной температуры.

Рабочая температура 20-25°C (68-77°F). Храните контейнер с пастой.

Запаять паяльную пасту герметично, нагревая ее до рабочей температуры.

НИКОГДА НЕ ЗАМОРАЖИВАЙТЕ ПАЯЛЬНУЮ ПАСТУ.

Уборка

RMA-223 — это слабоактивная канифольная паяльная паста, которую можно использовать.

оставлено на плате для многих SMT-сборок.

Для применений, требующих очистки, RMA-223 можно очистить.

с использованием средств для удаления остатков флюса, таких как

Инвентек Диспер 607 и Диспер 610.

Рекомендуемый профиль

Этот профиль предназначен для выполнения следующих функций:

отправная точка для оптимизации

Процесс с использованием RMA-223.

лучшие результаты достигаются при опорожнении или для

Для уменьшения образования пустот следует рассмотреть следующие варианты:

использование большей площади для замачивания

длительное время (140-180 °C) в течение 60-90

секунд, с этапом быстрого предварительного нагрева.

Если есть признаки прилипания

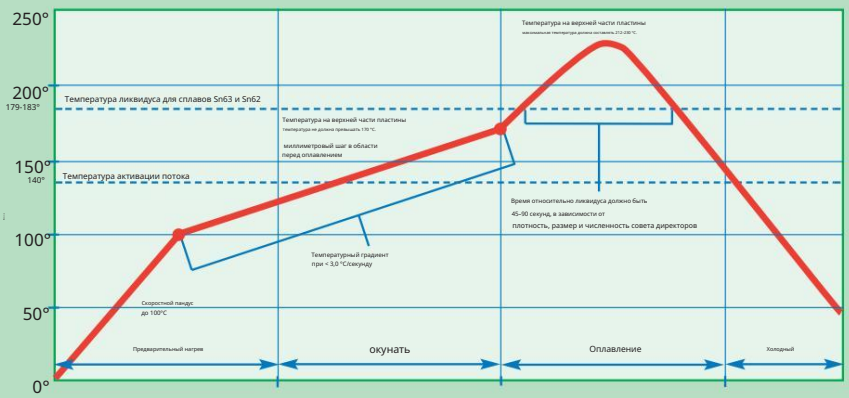
Для осушения воздуха рассмотрите следующие варианты:

снижение пиковой температуры рефлюкса

или сократить время, оставшееся выше точки ликвидуса, до

<60 секунд.

Профиль для сплавов Sn63 и Sn62



Пересмотрено 9 декабря 2015 г.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Мэйн-стрит, офис 18
Почтовый ящик 989

Дип-Ривер, Коннектикут 06417, США

Бесплатный номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, слегка активная канифольная паяльная паста.

Технический паспорт изделия

Основные характеристики продукта

Классификация потоков n ROL0

Исключительное разрешение печати

Отличное смачивание большинства типов отделки поверхностей панелей.

Низкий расход

Длительный срок службы трафарета

Широкое технологическое окно

соответствует требованиям REACH

n Совместимость с входящими в комплект печатающими головками n Паяльная паста доступна для печати и дозирования

Доступные сплавы

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Упаковка

500-граммовые банки

700-граммовые картриджи

Шприцы объемом 35 или 100 грамм
Кассеты ProFlow

Результаты испытаний

Тест J-STD-004 ali другие требования (как указано)	Запрос на тестирование	Результат
Медное зеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Прорыва нет
Коррозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Отсутствие коррозии
Количественные галогениды	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05 %
Электрохимическая миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	Л: падес на протяжении <1 десятилетия (Неочищенный)
Устойчивость поверхностной изоляции к воздействию температуры 85°C и относительной влажности 85% в течение 168 часов	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очистки)
показатель липкости	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вязкость - Malcom при 10 об/мин/25 °C (x10^3 мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печать: 200–275 Дозировка: 110–150
Визуально	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Прозрачный и бесплатный из-за осадков
Соблюдение требований в отношении конфликтных минералов	В соответствии с Коалицией за гражданскую ответственность в электронной промышленности (EICC)	
соответствие регламенту REACH	Статьи 33 и 67 Регламента (ЕС) № 1907/2006	Не содержит более 0,1% масс. вещества, включенного в список особо опасных веществ (SVHC) или использование которого в паяльных материалах ограничено.

Machine Translated by Google

RMA-223, слегка активная канифольная паяльная паста.

Работа принтера

Ниже приведены общие рекомендации по оптимизации работы трафаретного принтера.

RMA-223. В зависимости от требований вашего технологического процесса,

Возможно, потребуется внести некоторые корректировки.

Скорость печати: 25–100 мм/с

Давление скребка: 70–250 г/см² лезвия

Стирание под трафаретом: один раз на каждые 10-25 отпечатков.

но при необходимости

Amtech Low Oxide Powder Distribution

Размер в микронах	Тип	Требования к презентации
45-75µ	Совет-2	24 мили и выше
25-45µ	Совет-3	16–24 тысячи
20-38 мкм	Совет-4	12–16 тысяч
15-25 мкм	Совет-5	8–12 тысяч
5-15 мкм	Совет-6	5–8 тысяч
2-11µ	Совет-7	< 5 млн

Примечание: сплавы типов 6 и 7 могут быть недоступны.

Другие варианты распределения порошковых материалов доступны по запросу.

Жизнь трафарета

> 8 часов при относительной влажности 30–45% и температуре 20–25°C

Примерно 4 часа при относительной влажности 45–75% и температуре 20–25°C.

Уборка

RMA-223 — это слабоактивная канифольная паяльная паста, которую можно оставлять на поверхности.

на плате во многих сборках SMT.

Для применений, требующих очистки, RMA-223 можно очистить с помощью...

средства для удаления остатков флюса, такие как Inventec Disper 607 и

Рассеять 610.

Хранилище

Паяльная паста должна храниться при температуре от 3°C до 3°C.

при 8 °C (37–46 °C) F) для обеспечения максимально длительного срока хранения в холодильнике

Срок хранения: шесть месяцев. Невскрытая паяльная паста хранится при комнатной температуре.

температура 25 °C (77) ° F) имеет срок годности один месяц. Шприцы и

Картриджи следует хранить вертикально в холодильнике с диспенсером.

Наконечником вниз. Подождите 4-8 часов, пока паяльная паста достигнет нужной температуры.

Рабочая температура 20–25°C (68–77°F). Контейнер для паяльника.

Нагревайте пасту до рабочей температуры, накрыв её крышкой.

НИКОГДА НЕ ЗАМОРАЖИВАЙТЕ ПАЯЛЬНУЮ ПАСТУ.

Рекомендуемый профиль

Этот профиль разработан как отправная точка для

оптимизация процесса с использованием

RMA-223. Для достижения лучших результатов.

при удалении выделений или для уменьшения

накопление пыли, рассмотрите возможность использования более длинного отрезка.

зоны замачивания (140–180 °C) для

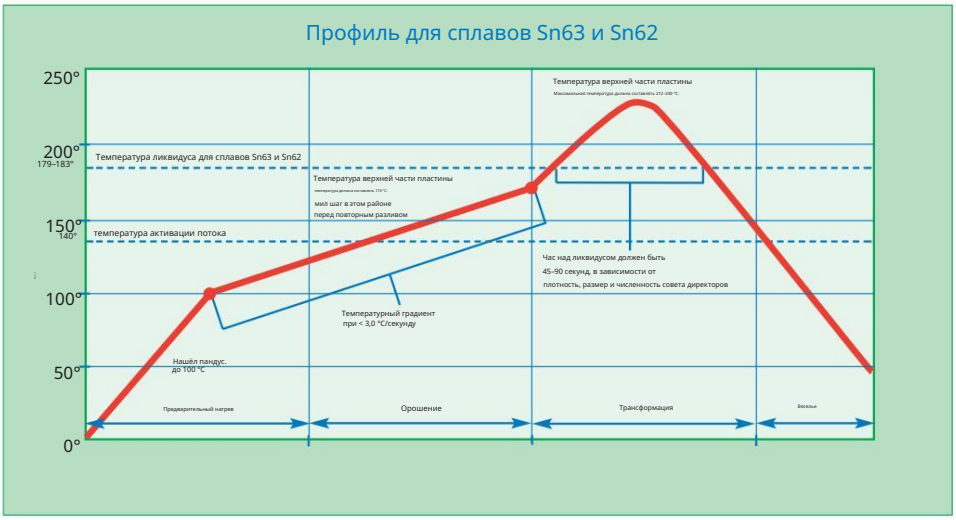
60–90 секунд с коротким этапом предварительного нагрева.

Если есть следы пайки

при осушении воздуха рассмотрите возможность снижения максимального значения.

температура оплавления или сократить время

выше ликвидуса менее 60 секунд.



Пересмотрено 9 декабря 2015 г.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Мэйн-стрит, офис 18
А/я 989
Дип-Ривер, Коннектикут 06417, США

Бесплатный номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300 Факс:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, слабоактивная паяльная паста на основе канифоли.

Технические характеристики изделия

Основные характеристики продукта

Классификация потоков n ROL0

n Определение исключительного впечатления

Отличное смачивание большинства типов отделки панелей . Низкая смачиваемость.

образование пустот

Длительный срок службы трафарета

Большое технологическое окно

Соответствует регламенту REACH.

Совместимо с печатающими головками закрытого типа .

В наличии высококачественная паяльная паста для печати и нанесения.

Доступные сплавы

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Упаковка

500-граммовые банки

700-граммовые картриджи

Шприцы объемом 35 или 100 грамм

Кассеты ProFlow

Результаты испытаний

Тест J-STD-004 или другие требования (как указано)	Требование к тестированию	Результат
Медное зеркало	IPC-TM-650 : 2.3.32	Л: Прорыва нет
Коррозия	IPC-TM-650 : 2.6.15	L: Отсутствие коррозии
Количественные галогениды	IPC-TM-650 : 2.3.28.1	Л: < 0,05 %
Электрохимическая миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	Л: падение менее чем за десятилетие (Не очищено)
Сопротивление поверхностной изоляции 85°C. 85% относительной влажности через 168 часов	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очистки)
Значение вложения	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вязкость - Malcom при 10 об/мин/25°C (x10^3 мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Тираж: 200-275 экземпляров Распределение: 110-150
Визуальный	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Прозрачный и бесплатный осадки
Соблюдение правил, касающихся конфликтных минералов.	Соответствует требованиям Коалиции за гражданскую ответственность в электронной промышленности (EICC).	
соответствие регламенту REACH	Статьи 33 и 67 регламента (ЕС) № 1907/2006	Не содержит никаких веществ. > 0,1% масс./масс. указано как SVHC или использование которого ограничения на сварочные материалы

Machine Translated by Google

RMA-223, слабоактивная паяльная паста на основе канифоли.

Работа принтера

Вот несколько общих советов по оптимизации вашего

Трафаретный принтер с устройством RMA-223. Некоторые

В зависимости от требований может потребоваться внесение корректировок.

вашего процесса.

Скорость печати: 25-100 мм/сек

Давление скребка: 70-250 г/см² лезвия.

Под трафаретом: один раз на каждые 10–25 отпечатков.

или при необходимости

Amtech Low Oxide Powder Distribution

Размер в микронах	Конусность	Требования к презентации
45-75µ	Тип 2	24 миллиона и более
25-45µ	Тип 3	от 16 до 24 миллионов
20-38 мкм	Тип 4	от 12 до 16 миллионов
15-25 мкм	Тип 5	от 8 до 12 миллионов
5-15 мкм	Тип 6	от 5 до 8 миллионов
2-11µ	Тип 7	< 5 миллионов

Примечание: Типы 6 и 7 могут быть недоступны для некоторых сплавов.

Другие варианты распределения порошковых материалов доступны по запросу.

Жизнь в трафаретах

> 8 часов при относительной влажности 30-45% и температуре 20-25°C

– 4 часа при относительной влажности 45-75% и температуре 20-25°C

Хранилище

Паяльная паста должна храниться при температуре от 3 до 8 °C (от 37 до 46 °F).

Максимальный срок хранения в холодильнике составляет шесть месяцев.

Невскрытая упаковка паяльной пасты, хранящаяся при комнатной температуре.

(25°C), может храниться в течение одного месяца. Шприцы и картриджи должны

В холодильнике их следует хранить в вертикальном положении, острием вниз.

Для достижения нужной температуры паяльной пасты потребуется от 4 до 8 часов.

Рабочая температура от 20 до 25 °C (от 68 до 77 °F).

Во время нагревания держите контейнер с паяльной пастой закрытым.

Паяльная паста. НИКОГДА НЕ ЗАМОРАЖИВАЙТЕ ПАЯЛЬНУЮ ПАСТУ.

Уборка

RMA-223 — это слабоактивная паяльная паста на основе канифоли.

который можно оставить на плате для многих SMT-сборок.

Для задач, требующих очистки, можно использовать RMA-223.

Очистка проводилась с использованием средств для удаления остатков флюса, таких как Inventec.

Дисперс 607 и Дисперс 610.

Рекомендуемый профиль

Этот профиль предназначен для того, чтобы служить отправной точкой для

начиная с оптимизации процесса с помощью

RMA-223. Для достижения наилучших результатов.

с точки зрения аннулирования или уменьшения эффекта

для предотвращения разрушения рассмотрите возможность использования участка.

Более длительное время замачивания (140-180 °C)

в течение 60-90 секунд, с фазой

быстрый предварительный нагрев.

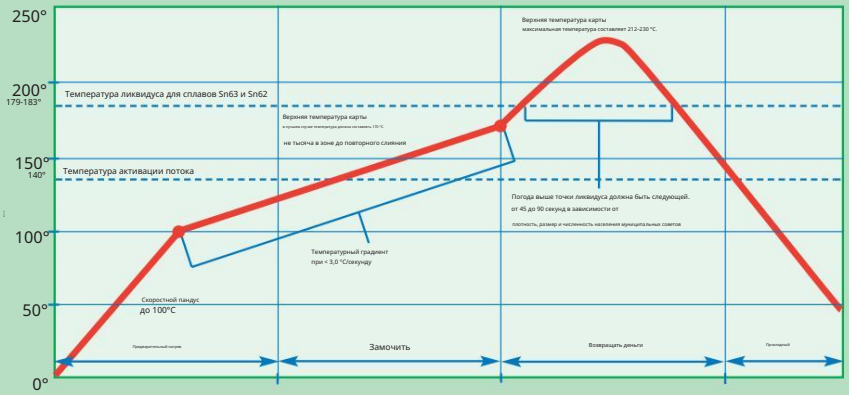
Если обнаружены следы сварки

Для извлечения изделия из формы рекомендуется снизить температуру.

максимальная скорость оплавления или уменьшение

Время нахождения выше линии ликвидуса < 60 секунд.

Профиль для сплавов Sn63 и Sn62



Пересмотрено 9 декабря 2015 года.

Machine Translated by Google

INVENTEC

Главная улица, 500, квартира 18
Почтовый ящик 989

Дип-Ривер, Коннектикут 06417 SAD

Бесплатный номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, слабоактивная паяльная паста на основе канифоли.

Технический паспорт изделия

Основные характеристики продукта

Классификация потока ROL0

Исключительная четкость печати

Отличное смачивание большинства покрытий досок .

Низкое образование пустот

Долгий срок службы шаблона

Широкое технологическое окно

Соответствует требованиям REACH

Совместимо с входящими в комплект печатающими головками.

Высококачественная паяльная паста доступна для печати и нанесения.

Доступные сплавы

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Упаковка

500-граммовые банки

Картриджи по 700 грамм, шприцы

по 35 или 100 грамм.

Кассеты ProFlow

Результаты испытаний

Test J-STD-004 ili другие требования (как указано)	Запрос на тестирование	Результат
Медное зеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Прорыва нет
Коррозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Отсутствие коррозии
Количественные галогениды	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Электрохимическая миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	Л: Спад менее чем за десятилетие (Не очищено)
Сопротивление поверхностной изоляции 85 °C. Относительная влажность 85% через 168 часов	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очистки)
показатель липкости	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вязкость - Malcom при 10 об/мин/25 °C (x10^3 мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печать: 200-275 Дозировка: 110-150
Визуально	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Прозрачный и бесплатный от осадков
Соблюдение требований в отношении конфликтных минералов	В соответствии с требованиями Коалиции по защите гражданских прав в электронной промышленности (EICC)	
соответствие регламенту REACH	Статьи 33 и 67 Регламента (ЕС) № 1907/2006	Не содержит веществ в количестве >0,1% по массе. которые внесены в список особо опасных веществ (SVHC) или использование которых в паяльных материалах ограничено.

Machine Translated by Google

RMA-223, слабоактивная паяльная паста на основе канифоли.

Работа принтера

Ниже приведены общие рекомендации по оптимизации матричного принтера.

RMA-223. В зависимости от ваших потребностей могут быть внесены некоторые корректировки.

Технологические требования.

Скорость печати: 25-100 мм/с

Давление резинового шпателя: 70-250 г/см²

Стирание под шаблоном: примерно каждые 10-25 отпечатков.

или по мере необходимости

Низкооксидное распределение порошков Amtech

Размер в микронах	Кончик	Требования к презентации
45-75µ	Совет-2	24 млн и выше
25-45µ	Совет-3	16-24 тысячи
20-38 мкм	Совет-4	12-16 тысяч
15-25 мкм	Совет-5	8-12 тысяч
5-15 мкм	Совет-6	5-8 тысяч
2-11µ	Совет-7	< 5 млн

Примечание: сплавы типов 6 и 7 могут быть недоступны.

Другие варианты распределения порошковых материалов доступны по запросу.

Жизнь шаблона

> 8 часов при относительной влажности 30-45% и температуре 20-25°C

~ 4 часа при относительной влажности 45-75% и температуре 20-25 °C.

Хранилище

Паяльная паста должна храниться при температуре 3-8°C (37-46°F).

F) для достижения максимального срока хранения в холодильнике в течение шести месяцев.

месяцев. Невскрытая паяльная паста хранится при комнатной температуре.

температура, 25 °C (77 °F) будет иметь срок годности один месяц. Шприцы и

картриджи следует хранить в холодильнике в вертикальном положении кончиком вниз.

Уборка

RMA-223 — это слабоактивная канифольная паяльная паста, которую можно использовать

Оставьте на плате множество компонентов для поверхностного монтажа.

Для применений, требующих очистки, RMA-223 можно очистить.

с использованием средств для удаления остатков флюса, таких как Inventec.

Дисперсия 607 и Дисперсия 610.

Уменьшите дозировку. Оставьте на 4-8 часов, чтобы паяльная паста высохла.

Достигает рабочей температуры 20-25°C (68-77°F). Поддерживайте

Контейнер с паяльной пастой закрыт во время нагревания паяльной пасты.

Рабочая температура. НИКОГДА НЕ ЗАМОРАЖИВАЙТЕ ПАЯЛЬНУЮ ПАСТУ.

Рекомендуемый профиль

Этот профиль задуман как отправная точка.

для оптимизации процесса с использованием

RMA-223. Для достижения лучших результатов с помощью

путем удаления кариеса или уменьшения

При образовании известкового налета рекомендуется использовать...

более длительные зоны замачивания (140-180 °C)

в течение 60-90 секунд, с быстрым

путем предварительного нагрева.

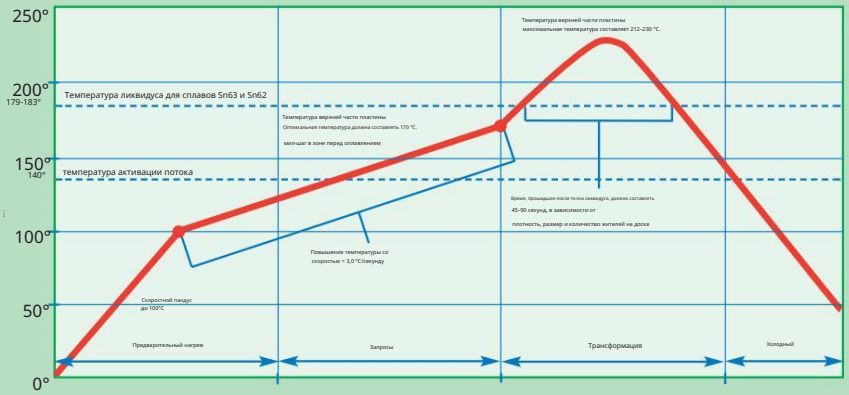
Если есть следы пайки

Осушение воздуха, рассмотрите возможность снижения пиковой нагрузки.

температура оплавления или снижение

Время от момента замерзания до <60 секунд.

Профиль для сплавов Sn63 и Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Мэйн-стрит, офис 18
Почтовый ящик 989
Дип-Ривер, Коннектикут 06417, США

Бесплатный номер:
800.435.0317 Телефон:
860.526.8300 Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, слабоактивный клей на основе канифоли.

Технический паспорт изделия

Основные характеристики

продукта n Классификация потоков ROLO

Отличная четкость печати.

Отличное смачивание большинства типов покрытий досок.

Низкая влажность

Длительный срок службы трафарета

Широкое технологическое окно

n Соответствует стандарту REACH

Совместимо с печатающими головками закрытого типа.

В наличии высококачественная паяльная паста для печати и дозирования .

Доступные сплавы

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ar	268-290	514-554

Упаковка

500-граммовые банки

700-граммовые картриджи

Шприцы ProFlow объемом 35 или 100 грамм,
картриджи ProFlow.

Результаты испытаний

Тест J-STD-004 или другие требования (как указано)	Требование к тестированию	Результат
Бронзовое зеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Значимых открытий не обнаружено.
Коррозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Отсутствие коррозии
Количественные галогениды	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Электрохимическая миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Упадок менее чем за десятилетие (без уборки)
Сопротивление поверхностной изоляции 85 °C, 85% относительной влажности при 168 часах	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очистки)
Значение швартовки	IPC-TM-650: 2.4.44	48 гр.
Вязкость - Malcom при 10 об/мин/25 °C (x10^3 мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печать: 200-275 Дозировка: 110-150
Оптический	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Чисто и бесплатно от осадков
Соблюдение требований в отношении конфликтных минералов	Соответствие требованиям Коалиции за гражданскую ответственность в электронной промышленности (EICC)	
соответствие регламенту REACH	Статьи 33 и 67 Регламента (ЕС) № 1907/2006	В составе отсутствуют вещества в количестве более 0,1% по массе, которые внесены в список особо опасных веществ (SVHC) или имеют ограничения по применению в клеях.

Machine Translated by Google

RMA-223, слабоактивный клей на основе канифоли.

Работа принтера

Вот общие рекомендации по оптимизации работы принтера:

Трафарет с RMA-223. Может потребоваться некоторая корректировка.

Корректировки в зависимости от требований вашего процесса.

Скорость печати: 25-100 мм/сек.

Давление на лезвие: 70-250 г/см²

Под трафаретом: один раз на каждые 10-25 отпечатков.

или по мере необходимости

Трафаретная жизнь

> 8 часов при относительной влажности 30-45% и температуре 20-25 °C

~ 4 часа при относительной влажности 45-75% и температуре 20-25 °C.

Уборка

RMA-223 — это слабоактивная паяльная паста на основе канифоли, которая может

оставаться в совете директоров на протяжении многих собраний SMT.

Для применений, требующих очистки, RMA-223 можно очистить.

с использованием средств для удаления остатков флюса, таких как

Инвентек Диспер 607 и Диспер 610.

Amtech Low Oxide Powder Distribution

Размер S	Тип	Полевые требования
45-75µ	Тип-2	24 миллиона и выше
25-45µ	Тип-3	16-24 миллиона
20-38 мкм	Тип-4	12-16 миллионов
15-25 мкм	Тип-5	8-12 миллионов
5-15 мкм	Тип-6	5-8 миллионов
2-11µ	Тип-7	< 5 миллионов

Примечание: Типы 6 и 7 могут быть недоступны для некоторых сплавов.

Другие варианты распределения порошковых материалов доступны по запросу.

Хранилище

Паяльная паста должна храниться при температуре 3-8°C.

пасты C (37-46 F) для максимального срока хранения в холодильнике — шесть месяцев. Невскрытая упаковка

Паяльный состав хранится при комнатной температуре, 25°C.

(77 °F) имеет срок годности один месяц. Шприцы и картриджи должны

Храните в холодильнике вертикально, дозирующей стороной вниз.

Дайте паяльной пасте нагреться до нужной температуры в течение 4-8 часов.

Рабочая температура 20-25°C (68-77°F). Храните контейнер с пастой в закрытом виде.

Пайка герметизируется при нагревании паяльной пасты.

Рабочая температура. НИКОГДА НЕ ЗАМОРАЖИВАЙТЕ ЗАПЕЧЕННУЮ ПАСТУ.

Рекомендуемый профиль

Этот профиль предназначен для

служить отправной точкой для

оптимизация процесса

с использованием RMA-223. Для достижения

лучшие результаты достигаются с помощью пылесоса или

уменьшить количество неудач, рассмотреть

возможность использования большей зоны

Замачивание (140-180 °C) в течение 60-90 секунд с последующим быстрым предварительным нагревом.

Если есть признаки сварки

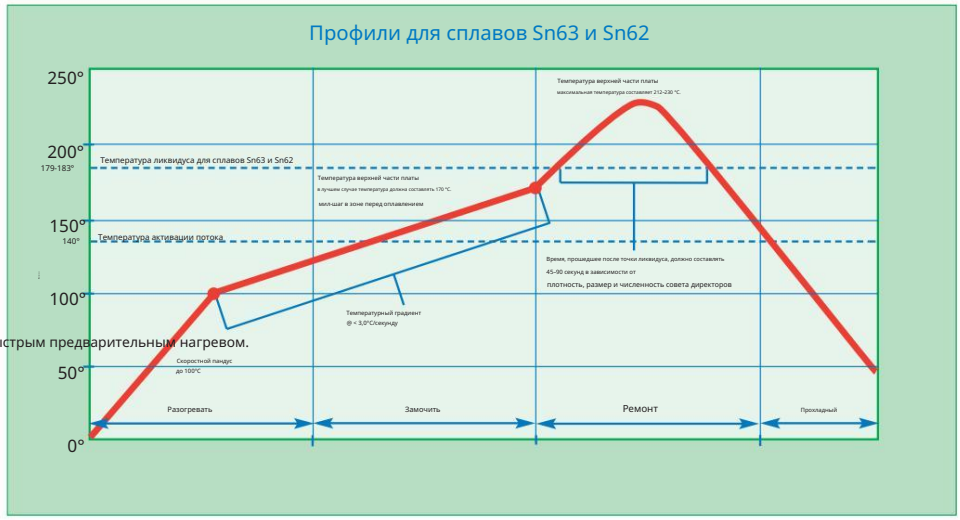
В случае дегельминтизации рассмотрите возможность

снижение максимальной температуры

рефлюкс или уменьшите время выше ликвидуса до <60

секунд.

Профили для сплавов Sn63 и Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

Главная улица, 500, квартира 18
Почтовый ящик 989

Дип-Ривер, Коннектикут 06417, США

Бесплатный номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildly Active

Технический паспорт изделия

Основные характеристики продукта

классификация потоков n ROL0

Исключительное разрешение печати

n Отличное смачивание большинства покрытий для досок n Низкое утолщение

пустые пространства

Длительный срок службы шаблона

Широкое технологическое окно

соответствие регламенту REACH

Совместимо с закрытыми печатающими головками .

n Доступна паяльная паста, которую можно распечатывать и наносить дозатором.

Доступные сплавы

Температура	Температура °F
63Sn/37Pb 183	361
62Sn/36Pb/2Ag 179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/ 179-183	354-361
40Pb 43Sn/ 183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/ 144-163	291-325
58Bi 10Sn/ 138	280
88Pb/2Ag 268-290	514-554

Упаковка

500-граммовые банки

700-граммовые картриджи

Шприцы 35 или 100 грамм

Кассеты ProFlow

Результаты испытаний

Тест J-STD-004 или другие требования (как указано)	Требования к тестированию	Результат
Медное зеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Прорыва нет
Коррозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Отсутствие коррозии
Количественные галогениды	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Д: <0,05%
Электрохимическая миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	Л: <1 десятилетие моей лопаты (Неочищенный)
Сопротивление поверхностной изоляции 85 °C. Относительная влажность 85% через 168 часов	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очистки)
Значение лотка	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вязкость - Malcom при 10 об/мин/25 °C (x10³ мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Печатное издание: 200-275 Дозировка: 110-150
Визуальный	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Прозрачный и бесплатный из атмосферных осадков
Соблюдение требований в отношении конфликтных минералов	Соответствие требованиям Коалиции за гражданскую ответственность в электронной промышленности (EICC)	
соответствие регламенту REACH	Статьи 33 и 67 Регламента (WE) № 1907/2006	Не содержит веществ в количестве >0,1% по массе. в котором он указан как SVHC или использование которых в паяльных материалах ограничено.

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildly Active

Работа принтера

Ниже приведены некоторые общие рекомендации по оптимизации.

Трафаретный принтер с RMA-223. В зависимости от

В соответствии с требованиями процесса, могут потребоваться некоторые изменения.

Скорость печати: 25-100 мм/сек.

Давление скребка: 70-250 г/см лезвия.

Очистка под трафаретом: один раз на каждые 10-25 отпечатков.

или по мере необходимости

Amtech Low Oxide Powder Distribution

Размер в микронах	Тип	Требования к презентации
45-75µ	Тип 2	24 миллиона и более
25-45µ	Тип 3	16-24 тысячи
20-38 мкм	Тип 4	12-16 тысяч
15-25 мкм	Тип 5	8-12 тысяч
5-15 мкм	Тип-6	5-8 тысяч
2-11µ	Тип-7	< 5 млн

Примечание: Для некоторых сплавов типы сплавов 6 и 7 могут быть недоступны.

Другие варианты распределения порошковых материалов доступны по запросу.

Стереотипная жизнь

> 8 часов при относительной влажности 30-45% и температуре 20-25°C

Примерно 4 часа при относительной влажности 45-75% и температуре 20-25°C.

Уборка

RMA-223 — это слабоактивная паяльная паста на основе канифоли, которую можно использовать.

оставлено на плате для многократной сборки SMT-компонентов.

Для задач, требующих очистки, можно использовать RMA-223.

Очистка с использованием средств для удаления остатков флюса.

такие как Inventec Disper 607 и Disper 610.

Хранилище

Паяльная паста должна храниться при температуре 3-8 °C.

(37-46 ° F) для достижения максимального срока хранения в

Холодильник на шесть месяцев. Невскрытая паяльная паста.

хранить при комнатной температуре, 25°C (77) ° F) будет

Срок годности составлял один месяц. Шприцы и картриджи.

Хранить в холодильнике в вертикальном положении, кончиком вверх.

Направьте дозатор вниз. Подождите 4-8 часов, пока паста застынет.

Паяльник достигает рабочей температуры 20-25°C (68-77°F). Контейнер

При использовании паяльной пасты крышку следует плотно закрывать во время

Нагревайте пасту до рабочей температуры. НИКОГДА НЕ

ЗАМОРАЖИВАЙТЕ ПАЯЛЬНУЮ ПАСТУ.

Рекомендуемый профиль

Данный профиль призван служить отправной точкой для

оптимизация процесса с использованием

RMA-223. Для достижения лучших результатов в

масштабы создания пустых пространств или

ограничить образование отложений надгробных камней.

Следует рассмотреть возможность более длительного использования.

зоны замачивания (140–180 °C) в течение 60–90

секунд с быстрым этапом предварительного нагрева.

Если есть следы пайки

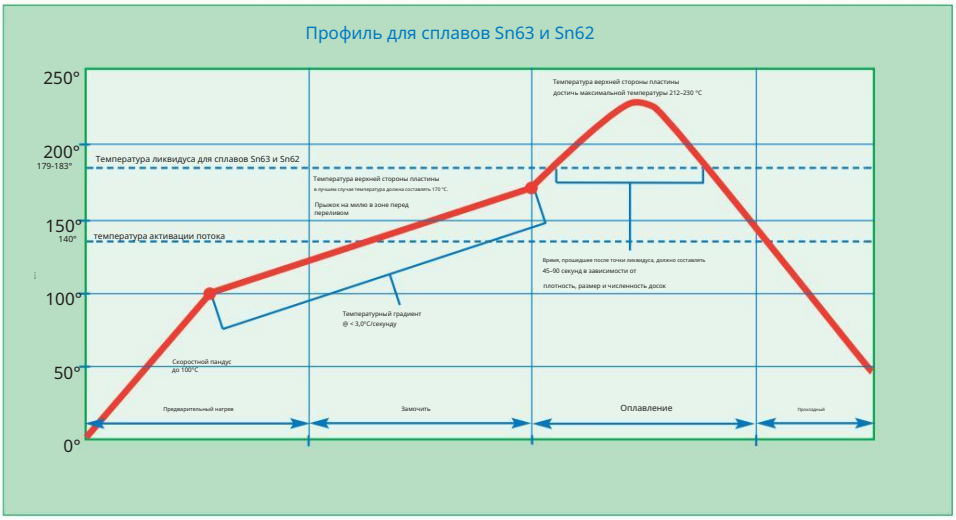
Для осушения воздуха рассмотрите возможность понижения уровня воды.

пиковая температура потока или

сокращение времени пребывания выше температуры ликвидуса

делать <60 сек.

Профиль для сплавов Sn63 и Sn62



Изменено 9 декабря 2015 г.

Machine Translated by Google

INVENTEK

500 Мэйн-стрит, офис 18
Почтовый ящик 989
Дип-Ривер, Коннектикут 06417, США

Бесплатный номер: 800.435.0317
Телефон: 860.526.8300
Факс: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, низкореактивная паяльная паста на основе канифоли

Технический паспорт изделия

Основные характеристики продукта

Классификация потока n ROL0

Исключительное разрешение печати

Отличное смачивание большинства типов поверхностей досок .

Низкая кавитация

Длительный срок службы шаблона

Широкое технологическое окно

Соответствует требованиям REACH.

Совместимо с входящими в комплект печатающими головками.

Доступна паяльная паста, пригодная для нанесения и дозирования.

Доступные сплавы

Сплав	Температура	Температура °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Упаковка

500-граммовые банки

700-граммовые патроны

Шприцы объемом 35 или 100 грамм

Кассеты ProFlow

Результаты испытаний

Тест J-STD-004 или другие требования (как указано)	Требование к тестированию	Результат
Медное зеркало	IPC-TM-650: 2.3.32	Л: Прорыва нет
Коррозия	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Отсутствие коррозии
Количественные галогениды	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Л: <0,05%
Электрохимическая миграция	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: снижение менее чем за десятилетие (неочищенный)
Сопротивление поверхностной изоляции 85°C. Относительная влажность 85% через 168 часов	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 МОм (без очистки)
показатель липкости	IPC-TM-650: 2.4.44	48 г
Вязкость - Malcom при 10 об/мин/25 °C (x10^3 мПа/с) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Марка: 200-275 Дозировка: 110-150
Визуально	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Прозрачный и бесплатный от осадков
Соблюдение требований в отношении конфликтных минералов	Соответствует требованиям Коалиции за гражданскую ответственность в электронной промышленности (EICC).	
соответствие регламенту REACH	Статьи 33 и 67 Регламента (ЕО) № 1907/2006	Не содержит веществ >0,1%. w/w, который внесен в список особо опасных веществ (SVHC) или запрещен для использования в паяльных материалах.

Machine Translated by Google

RMA-223, низкореактивная паяльная паста на основе канифоли

Работа с принтера

Ниже приведены общие рекомендации по оптимизации работы трафаретного принтера.

RMA-223. В зависимости от обстоятельств могут потребоваться некоторые корректировки.

в соответствии с требованиями вашего процесса.

Скорость печати: 25-100 мм/сек

Давление резинового шпателя: 70-250 г/см² на лезвие.

Протирание под трафаретом: один раз на каждые 10-25 отпечатков.

или при необходимости

Распределение порошка Amtech с низким содержанием оксидов

Размер в микронах	Тип	Требования к рельефу местности
45-75µ	Тип-2	24 мили и более
25-45µ	Тип-3	16-24 мили
20-38 мкм	Тип-4	12-16 миль
15-25 мкм	Тип-5	8-12 миль
5-15 мкм	Тип-6	5-8 миль
2-11µ	Тип-7	< 5 миль

Примечание: сплавы типов 6 и 7 могут быть недоступны.

Другие варианты распределения порошковых материалов доступны по запросу.

Образцовая жизнь

> 8 часов при относительной влажности 30-45% и температуре 20-25°C

Примерно 4 часа при относительной влажности 45-75% и температуре 20-25°C.

Хранилище

Паяльная паста должна храниться при температуре от 3 до 8 °C (от 37 до 46 °F). Ф),

для достижения максимального срока хранения в холодильнике в шесть месяцев.

Невскрытая паяльная паста хранится при комнатной температуре (25°C).

С) будет иметь срок годности один месяц. Шприцы и картриджи

Хранить в холодильнике в вертикальном положении вместе с дозатором.

Насадка опущена. Дайте пасте подействовать в течение 4-8 часов.

20-25 °C (68-77 °C). F). Храните емкость с пастой при температуре

Закрывайте устройство во время нагрева до рабочей температуры. НИКОГДА

ЗАМОРОЗЬТЕ ПАСТУ ДЛЯ КУРЕНИЯ.

Уборка

RMA-223 — это умеренно активная канифольная паяльная паста, которую можно использовать

оставлено на плате для многих SMT-сборок.

Для применений, требующих очистки, RMA-223 можно очистить с помощью...

средства для удаления остатков флюса, такие как

Инвентек Диспер 607 и Диспер 610.

Рекомендуемый профиль

Данный профиль предназначен для того, чтобы служить

отправная точка для оптимизации процесса

с использованием RMA-223. Для достижения лучшего результата

хорошие результаты при удалении кариеса или

уменьшить образование надгробий,

рассмотрите возможность использования более длинного

зона замачивания (140-180 °C) в течение 60-90

секунд, с быстрым этапом предварительного нагрева.

Если обнаружены следы припоя

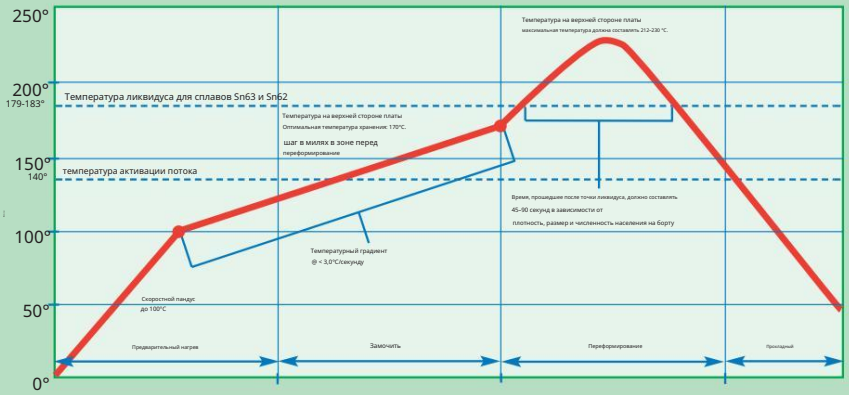
осушение воздуха, рассмотрите возможность снижения влажности.

пиковая температура плавления

или сократить время выше ликвидуса до <60

секунд.

Профиль для сплавов Sn63 и Sn62



Пересмотрено 9 декабря 2015 г.

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Sala 18
Caixa Postal 989
Deep River, CT 06417 EUA

Ligação gratuita: 800.435.0317
Telefone: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pasta de Solda Levemente Ativa com Resina

Ficha técnica do produto

Destaques do produto

classificação de fluxo n ROL0

n Definição de impressão excepcional

Excelente molhabilidade na maioria dos acabamentos de pranchas.

Baixa formação de vazios.

n Longa vida útil do estêncil

n Ampla janela de processo

em conformidade com o REACH

Compatível com cabeças de impressão inclusas

Pasta de solda de grau para impressão e dispensação disponível.

Ligas disponíveis

Liga	Temperatura	Temp °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Embalagem

Potes de 500 gramas

Cartuchos de 700 gramas

Seringas de 35 ou 100 gramas

Cassetes ProFlow

Resultados dos testes

Teste J-STD-004 ou outros requisitos (conforme declarado)	Requisito de teste	Resultado
Espelho de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Sem avanços
Corrosão	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sem corrosão
Haletos quantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migração eletroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: queda de <1 década (Não limpo)
Resistência de isolamento superficial 85 ° C, 85% UR em 168 horas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (Sem limpeza)
Valor do Tack	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Viscosidade - Malcom a 10 RPM/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impressão: 200-275 Dispensação: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro e livre da precipitação
Conformidade com as normas relativas a minerais de conflito	Em conformidade com a Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformidade com o REACH	Artigos 33 e 67 do Regulamento (CE) n.º 1907/2006	Não contém nenhuma substância em concentração superior a 0,1% em peso que esteja listada como SVHC (substância extremamente prejudicial à saúde) ou cujo uso seja restrito em materiais de solda.

Machine Translated by Google

RMA-223, Pasta de Solda Levemente Ativa com Resina

Operação da impressora

As diretrizes a seguir são orientações gerais para otimização de impressoras de estêncil com RMA-223. Alguns ajustes podem ser necessários dependendo dos requisitos do seu processo.

Velocidade de impressão: 25-100 mm/s
Pressão do rodo: 70-250 g/cm da lâmina
Limpeza sob o estêncil: Uma vez a cada 10-25 impressões, ou conforme necessário

Vida de Estêncil

> 8 horas a 30-45% de umidade relativa e 20-25 ° C

Aproximadamente 4 horas a 45-75% de umidade relativa e 20-25 ° C

Limpeza

A RMA-223 é uma pasta de solda com resina e baixa reatividade que pode permanecer na placa por muitos períodos de montagem SMT. Para aplicações que requerem limpeza, o RMA-223 pode ser limpo utilizando removedores de resíduos de fluxo, como o Inventec Disper 607 e o Disper 610.

Distribuição de pó de baixo óxido da Amtech

Tamanho em mícrons	Tipo	Requisitos do campo
45-75µ	Tipo-2	24 mil ou mais
25-45µ	Tipo-3	16-24 mil
20-38µ	Tipo-4	12-16 mil
15-25µ	Tipo-5	8-12 mil
5-15µ	Tipo-6	5-8 mil
2-11µ	Tipo-7	< 5 mil

Nota: Os tipos 6 e 7 podem não estar disponíveis em determinadas ligas metálicas. Outras distribuições de pó estão disponíveis mediante solicitação.

Armazenar

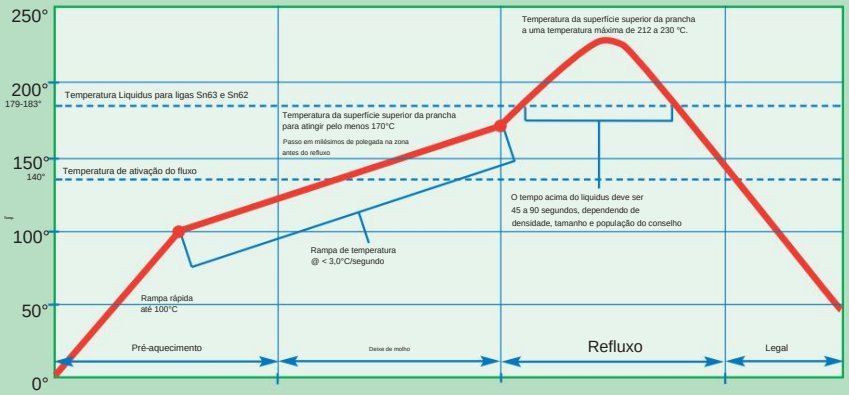
A pasta de solda deve ser armazenada entre 3 e 8 ° C (37 e 46 ° F) para obter o prazo de validade máximo de seis meses sob refrigeração. A pasta de solda fechada, armazenada à temperatura ambiente de 25 ° C (77 ° F), terá um prazo de validade de um mês. Seringas e cartuchos devem ser armazenados na vertical na geladeira, com a ponta dispensadora voltada para baixo. Aguarde de 4 a 8 horas para que a pasta de solda atinja a temperatura de operação de 20 a 25 ° C (68 a 77 ° F). Mantenha o recipiente da pasta de solda fechado enquanto a aquece até a temperatura de operação. **NUNCA CONGELE A PASTA DE SOLDA.**

Perfil recomendado

Este perfil foi concebido como ponto de partida para a otimização do processo utilizando RMA-223. Para obter melhores resultados com a formação de vazios ou reduzir o efeito de tombamento, considere utilizar uma zona de homogeneização mais longa (140-180 ° C) durante 60-90 segundos, com uma etapa de pré-aquecimento rápido.
Se houver evidência de solda

Para evitar a desumidificação, considere diminuir a temperatura máxima de refluxo ou reduzir o tempo acima do ponto de fusão para menos de 60 segundos.

Perfil para ligas Sn63 e Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Sala 18
Caixa Postal 989

Deep River, CT 06417 EUA

Ligação gratuita: 800.435.0317
Telefone: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, resina, pasta de solda levemente ativa

Ficha técnica do produto

Destaques do produto

classificação de fluxo n ROL0

Resolução de impressão excepcional

Excelente molhabilidade na maioria das superfícies de placas.

Baixa porosidade

Longa vida útil do estêncil

n Ampla janela de processo

Em conformidade com o REACH

Compatível com cabeças de impressão integradas

Pasta de solda disponível em qualidade para impressão e dispensação.

Ligas disponíveis

	Temp. °C	Temperatura °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Embalagem

Potes de 500 gramas

Cartuchos de 700 gramas

Seringas de 35 ou 100 gramas
ProFlow-Kassetten

Resultados dos testes

Teste J-STD-004 ou outros requisitos (conforme declarado)	Requisito de teste	Resultado
espelho de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Sem avanços
Corrosão	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sem corrosão
Halogeneto quantitativo	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
migração eletroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 década de desperdício (Não limpo)
Resistência de isolamento superficial a 85 °C, Umidade relativa de 85% por 168 horas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ý100 Mÿ (sem limpeza)
Valor de aderência	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidade – Malcolm a 10 rpm/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impressão: 200-275 Submissão: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro e livre através da precipitação
Conformidade com os regulamentos sobre minerais de conflito	Em conformidade com a Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformidade com o REACH	Artigos 33 e 67 do Regulamento (CE) n.º 1907/2006	Não contém nenhuma substância >0,1 % (p/p) que estão listados como SVHC ou para os quais O uso em materiais de soldagem é limitado.

Machine Translated by Google

RMA-223, resina, pasta de solda levemente ativa

Operação da impressora

Abaixo você encontrará diretrizes gerais para otimização.
da impressora de estêncil com RMA-223. Dependendo do seu
Os requisitos do processo podem exigir alguns ajustes.
Pode ser necessário.

Velocidade de impressão: 25–100 mm/s
Pressão do rodo: 70–250 g/cm da lâmina
Limpe a área sob o estêncil: Uma vez a cada 10-25 impressões,
ou conforme necessário

Distribuição de pós com baixo teor de óxido pela Amtech

tamanho micrométrico	Tipo	Requisitos de espaço de estacionamento
45-75µ	Tipo 2	24 milhões ou mais
25-45µ	Tipo 3	16-24 milhões
20-38µ	Tipo 4	12-16 milhões
15-25µ	Tipo 5	8-12 milhões
5-15µ	Tipo 6	5-8 milhões
2-11µ	Tipo 7	< 5 milhões.

Nota: Os tipos 6 e 7 podem não estar disponíveis em determinadas ligas.
Outras distribuições de pó estão disponíveis mediante solicitação.

Modelo de vida

> 8 horas a 30–45% de umidade relativa e 20–25°C
Aproximadamente 4 horas a 45–75% de umidade relativa e 20–25°C

armazenar

A pasta de solda deve ser armazenada entre 3 e 8 °C (37 e 46 °F).
o prazo máximo de validade é de seis meses no refrigerador
alcance. A pasta de solda fechada está à temperatura ambiente (25
C) Prazo de validade: um mês. Seringas e cartuchos devem
Armazene na vertical no refrigerador com a ponta dosadora voltada para baixo.
Armazene. Aguarde de 4 a 8 horas até que a pasta de solda esteja pronta.
uma temperatura de operação de 20–25 °C (68–77 °F) é atingida
Mantenha o recipiente da pasta de solda fechado enquanto a pasta aquece até a
temperatura de operação. **PASTA DE SOLDA**
NUNCA CONGELE.

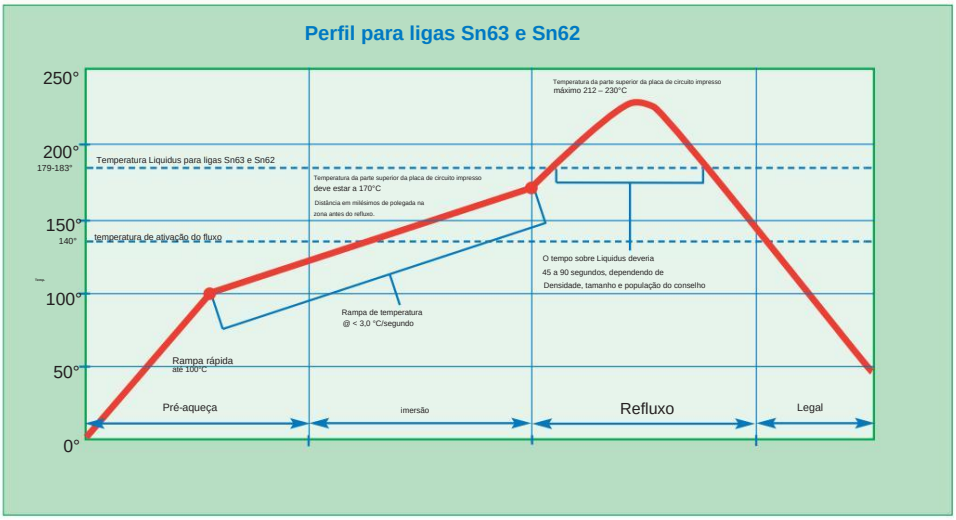
limpeza

RMA-223 é uma pasta de solda de resina levemente ativa usada em muitas aplicações SMT.
Os componentes podem permanecer na placa de circuito.
Para aplicações que requerem limpeza, pode-se utilizar o RMA-223.
com removedores de resíduos de fluxo, como o Inventec Disper 607
e o Disper 610 deve ser limpo.

Perfil recomendado

Este perfil serve como ponto de partida para
Otimização de processos com RMA-223.
Para alcançar melhores resultados no
para alcançar a formação de cavidades ou o
Para reduzir a formação de lápides, você deve
uma zona de imersão mais longa (140–180
°C) por 60 a 90 segundos com um
Utilize uma fase de pré-aquecimento rápida.
Se houver solda presente

Desvinculação: Considere reduzir o
temperatura máxima de refluxo ou
uma redução de tempo em relação ao liquidus
Em menos de 60 segundos.



Revisado em 9 de dezembro de 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18, Caixa Postal 989

Deep River, CT 06417 EUA

Ligação gratuita: 800.435.0317
Telefone: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pasta de solda de resina moderadamente ativa

Ficha técnica do produto

Principais características do produto

Classificação de fluxo n ROL0

Definição de impressão excepcional

Excelente molhabilidade na maioria dos acabamentos de pranchas.

Formação de poros baixa

n Longa vida útil do modelo

Ampla janela de processo

Em conformidade com o REACH

Compatível com cabeçotes de impressão inclusos . Pasta de solda disponível para impressão e dispensação.

Ligas disponíveis

	Temperatura °C	Temperatura °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Embalagem

copos de 500 gramas

recheios de 700 gramas

Seringas de 35 ou 100 gramas

Cartuchos ProFlow

Resultados dos testes

Teste J-STD-004 ou outros requisitos (conforme listado)	Requisito de teste	Resultado
Espelho de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Sem avanços
Corrosão	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sem corrosão
Haletos quantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
migração eletroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Diminuição em menos de uma década (Não limpo)
Resistência de isolamento superficial 85°C, Umidade relativa de 85% em 168 horas.	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (sem limpeza)
Valor de aderência	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidade - Malcom a 10 rpm/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impressão: 200-275 Dosagem: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro e livre da precipitação
Conformidade com as normas relativas a minerais de conflito	Em consonância com a Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformidade com o REACH	Artigos 33 e 67 do Regulamento (CE) n.º 1907/2006	Não contém nenhuma substância em concentração superior a 0,1%. com/sem substância classificada como SVHC ou cujo uso em materiais de soldagem seja restrito.

Machine Translated by Google

RMA-223, Pasta de solda de resina moderadamente ativa

Operação da impressora

A seguir, apresentamos algumas diretrizes gerais para otimizar sua impressora de estêncil:

com RMA-223. Com base nos requisitos do seu processo.

Algumas adaptações podem ser necessárias.

Velocidade de impressão: 25 - 100 mm/s

Pressão do rodo: 70 – 250 g/cm de rodo

Limpar sob o estêncil: Uma vez a cada 10-25 impressões.

ou conforme necessário

Distribuição do pó de baixo óxido da Amtech

Tamanho em mícrons	Tipo	Requisitos do parque infantil
45-75µ	Tipo 2	24 milhas ou mais
25-45µ	Tipo 3	16 – 24 mil
20-38µ	Tipo-4	12 – 16 mil
15-25µ	Tipo-5	8-12 mil
5-15µ	Tipo-6	5-8 mil
2-11µ	Tipo-7	< 5 mil

Nota: Os tipos 6 e 7 podem não estar disponíveis em algumas ligas.
Outras distribuições de pó estão disponíveis mediante solicitação.

Modelo de vida

> 8 horas a 30 – 45% de umidade relativa e 20 – 25 °C

Aproximadamente 4 horas a 45-75% de umidade relativa e 20-25 °C.

Armazenar

A pasta de solda deve ser armazenada entre 3 e 8 °C.

(37 – 46 ° F) para obter o máximo tempo de conservação no refrigerador seis

meses. Pasta de solda fechada armazenada à temperatura ambiente.

temperatura, 25 °C (77 ° F) tem um prazo de validade de um mês. Seringas e

Os cartuchos devem ser armazenados na vertical, junto ao dispensador, no refrigerador.

Incline para baixo. Aguarde de 4 a 8 horas para que a pasta de solda cure.

atingiu uma temperatura operacional de 20–25 °C (68–77 ° F). Durante

Mantenha a pasta de solda aquecida até a temperatura de operação.

Mantenha o recipiente da pasta de solda fechado. NUNCA abra o recipiente da pasta de solda.

NÃO CONGELE.

Limpeza

RMA-223 é uma pasta de solda de resina levemente ativa que pode ser

deixado na placa em muitas montagens SMT.

Em aplicações que exigem limpeza, o RMA-223 pode ser limpo.

usando removedores de resíduos de fluxo, como o Inventec Disper

607 a Dispersar 610.

Perfil recomendado

Este perfil serve como ponto de partida.

para otimização de processos usando

RMA-223. Para melhores resultados.

ao remover cáries ou para reduzir

Ao criar lápides, considere usar um modelo mais longo.

zona de imersão (140 – 180 ° C) durante

60 a 90 segundos com pré-aquecimento rápido.

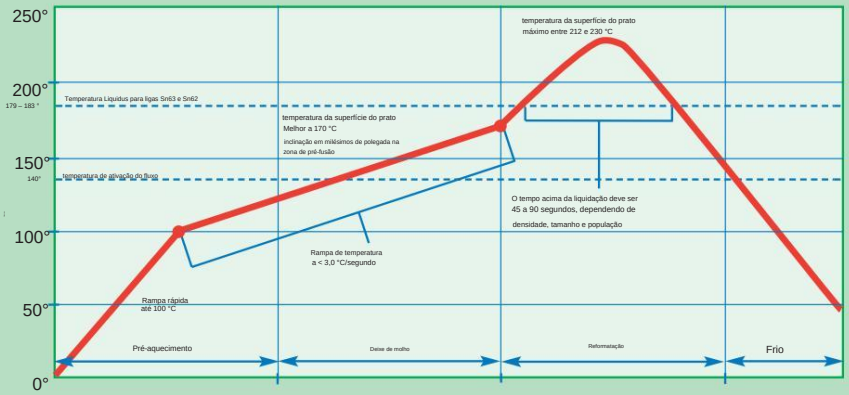
Se houver evidências de soldagem

Para desumidificação, considere reduzir o máximo.

temperatura de refluxo ou reduzir o tempo

acima do líquido por menos de 60 segundos.

Perfil para ligas Sn63 e Sn62



Revisado em 9 de dezembro de 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18, Caixa Postal 989

Deep River, CT 06417 EUA

Ligação gratuita: 800.435.0317
Telefone: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pasta de solda levemente ativa com resina

Ficha técnica do produto

Principais características do produto

Classificação de fluxo n ROL0

n Nitidez de impressão excepcional

Excelente molhabilidade na maioria dos acabamentos de pranchas.

n Baixa porosidade

n Longa vida útil do modelo

Ampla janela de processo

Em conformidade com o regulamento REACH

Compatível com cabeçotes de impressão inclusos . Pasta de solda disponível para impressão e dispensação.

Ligas disponíveis

Liga	Temperatura °C	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Embalagem

Potes de 500 gramas

Cartuchos de 700 gramas

Seringas de 35 ou 100 gramas

Cartuchos ProFlow

Resultados dos testes

Teste J-STD-004 ou outros requisitos (conforme especificado)	Solicitação de teste	Resultado
Espelho de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Sem avanços
Corrosão	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sem corrosão
Haletos quantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
migração eletroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Diminuição em menos de uma década (Não limpo)
Resistência de isolamento superficial 85°C, Umidade relativa de 85% em 168 horas.	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (sem limpeza)
Valor de aderência	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidade - Malcom a 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impressão: 200–275 Dosagem: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro e livre da precipitação
Conformidade com as normas relativas a minerais de conflito	Em conformidade com os artigos 33 e 67 do Regulamento (CE) n.º 1907/2006 da	
Conformidade com o REACH	Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC).	Não contém nenhuma substância superior a 0,1%. % em peso que consta na lista de substâncias de alto risco (SVHC) ou cujo uso em materiais de soldagem é restrito.

Machine Translated by Google

RMA-223, Pasta de solda levemente ativa com resina

Operação da impressora

A seguir, apresentamos diretrizes gerais para otimizar uma impressora de estêncil com

RMA-223. Dependendo dos requisitos do seu processo, eles podem

Algumas adaptações podem ser necessárias.

Velocidade de impressão: 25–100 mm/s

Pressão do rodo: 70-250 g/cm de rodo

Limpeza sob o estêncil: A cada 10-25 impressões.

ou conforme necessário

A vida de um modelo

> 8 horas a 30–45% de umidade relativa e 20–25°C

Aproximadamente 4 horas a 45–75% de umidade relativa e 20–25°C

Limpeza

RMA-223 é uma pasta de solda de resina levemente ativa que pode ser deixada em contato com a solda.

Placa de circuito impresso para diversas montagens SMT.

Para aplicações que requerem limpeza, o RMA-223 pode ser limpo com removedores.

resíduos de fluxo como Inventec Disper 607 e Disper 610.

Distribuição de pós de baixo teor de óxido da Amtech

Tamanho micrométrico	Tipo	Requisitos do parque infantil
45-75µ	Tipo 2	24 milhas ou mais
25-45µ	Tipo-3	16–24 mil
20-38µ	Tipo 4	12–16 mil
15-25µ	Tipo-5	8-12 mil
5-15µ	Tipo-6	5-8 mil
2-11µ	Tipo-7	< 5 mil

Nota: Os tipos 6 e 7 podem não estar disponíveis para algumas ligas.
Outras distribuições de pó estão disponíveis mediante solicitação.

Armazenar

A pasta de solda deve ser armazenada entre 3 e 8 °C (37 e 46 °F).

F) para obter uma vida útil máxima de seis meses no refrigerador.

Pasta de solda fechada armazenada à temperatura ambiente, 25°C.

(77 °F) tem um prazo de validade de um mês. Seringas e cartuchos devem ser

Armazene na vertical no refrigerador com a ponta dispensadora para baixo. Deixe

Aqueça a pasta de solda a uma temperatura de operação de 20–25 °C (68–77 °F) durante 4–8 horas.

77 °F). Ao aquecer a pasta de solda até a temperatura de operação, mantenha

Mantenha o recipiente da pasta de solda fechado. NUNCA CONGELE A PASTA DE SOLDA.

Perfil recomendado

Este perfil foi concebido como ponto de partida para

Otimização de processos utilizando RMA-223.

Para obter melhores resultados quando

remoção de cavidades ou redução da formação

Para lápides, considere usar uma zona de imersão mais longa.

(140–180 °C) por 60–90 segundos com

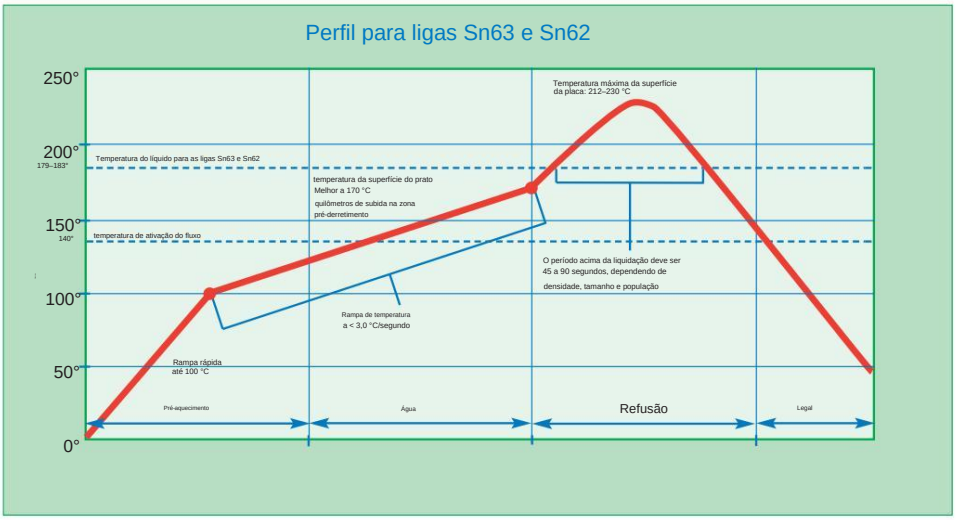
Pré-aquecimento rápido.

Se houver sinais de soldagem

Para desumidificação, considere reduzir a temperatura máxima.

derreter novamente ou reduzir o tempo acima

líquido por menos de 60 segundos.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18, Caixa Postal 989
Deep River, CT 06417, Estados Unidos

Número gratuito: 800.435.0317
Telefone: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pasta de solda levemente ativa com resina

Ficha técnica do produto

Destaques do produto

classificação de fluxo n ROL0

Resolução de impressão excepcional

n Excelente molhabilidade na maioria das superfícies de papelão n Baixo umidade

Longa vida útil do modelo

Ampla janela de processo

REACH - conformidade

Compatível com cabeças de impressão seladas

Pasta de solda adequada para impressão e dispensação está disponível.

Ligas disponíveis

	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Embrulho

Potes de 500 gramas

Cartuchos de 700 gramas

Seringas de 35 ou 100 gramas

Cassetes ProFlow

Resultados dos testes

Teste J-STD-004 ou outros requisitos (conforme descrito)	Requisito de teste	Resultado
Espelho de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Sem avanços
Corrosão	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sem corrosão
Haletos quantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
migração eletroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: declínio em menos de uma década (Não limpo)
Resistência de isolamento superficial 85°C, Umidade relativa de 85% por 168 horas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (sem limpeza)
Valor de adesão	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidade - Malcom a 10 RPM/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impressão: 200-275 Dosagem: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Limpo e livre de precipitação
Conformidade com as normas relativas a minerais de conflito	A Electronic Industry Civil Coalition (EICC) cumpre os regulamentos.	
Conformidade com o REACH	Artigos 33 e 67 do Regulamento (CE) n.º 1907/2006	Não contém mais de 0,1% p/p quantidade de preocupação específica listada como substância de elevada preocupação (SVHC) ou Material com uso restrito em soldas

Machine Translated by Google

RMA-223, Pasta de solda levemente ativa com resina

Operação da impressora

A seguir, apresentamos as diretrizes gerais para a impressora de modelos.

para otimização com RMA-223. O

sujeito a certas modificações dependendo dos requisitos do processo

pode ser necessário.

Velocidade de impressão: 25-100 mm/s

Pressão de descascamento: lâmina de 70-250 g/cm

Exclusão de modelos subjacentes: uma vez a cada 10-25 impressões.

ou conforme necessário

Distribuição do pó de baixo óxido da Amtech

Tamanho micrométrico	Tipo	Requisitos do curso
45-75µ	Tipo 2	24 milhões ou mais
25-45µ	Tipo 3	16-24 milhões
20-38µ	Tipo 4	12-16 milhões
15-25µ	Tipo 5	8-12 milhões
5-15µ	Tipo 6	5-8 milhões
2-11µ	Tipo 7	< 5 milhões

Nota: Os tipos 6 e 7 podem não estar disponíveis em determinadas ligas.
Outras embalagens para pó estão disponíveis mediante solicitação.

Vida de Estêncil

> 8 horas a 30-45% de umidade relativa e 20-25° C

Aproximadamente 4 horas a 45-75% de umidade relativa e 20-25° C

Armazenar

A pasta de solda deve ser mantida a uma temperatura entre 3 e 8 °C (37 e 46 °C). F) deve ser armazenado entre

Validade máxima de seis meses na geladeira.

A pasta de solda fechada pode ser armazenada à temperatura ambiente, 25

° C-ligado (77 ° F) podem ser armazenadas por um mês. Seringas e

Os cartuchos devem ser armazenados na vertical, com a ponta dispensadora voltada para baixo.

Na geladeira. Deixe descansar por 4 a 8 horas até que a pasta de solda endureça.

atinge uma temperatura de operação de 20-25°C (68-77°F).

Enquanto aquece a pasta de solda até a temperatura de operação, mantenha pressionado.

Feche bem o recipiente da pasta de solda. NUNCA CONGELE O

PASTA QUENTE.

Limpeza

RMA-223 é uma pasta de solda de resina levemente ativa que

Em muitas montagens SMT, ele pode ser deixado no painel.

Para aplicações que requerem limpeza, utilize o removedor de resíduos de fluxo RMA-223.

com removedores como o Inventec Disper 607 e o Disper 610

Pode ser limpo com produtos.

Perfil recomendado

Este perfil serve como ponto de partida para

Realizado utilizando RMA-223

para otimização de processos. Quanto melhor.

Para alcançar resultados,

com formação de balde ou formação de lápide

Ao reduzi-lo, ele dura mais tempo.

usar zona de imersão (140-180 ° C)

60 a 90 segundos, com uma fase rápida de pré-aquecimento.

Se houver sinais de soldagem

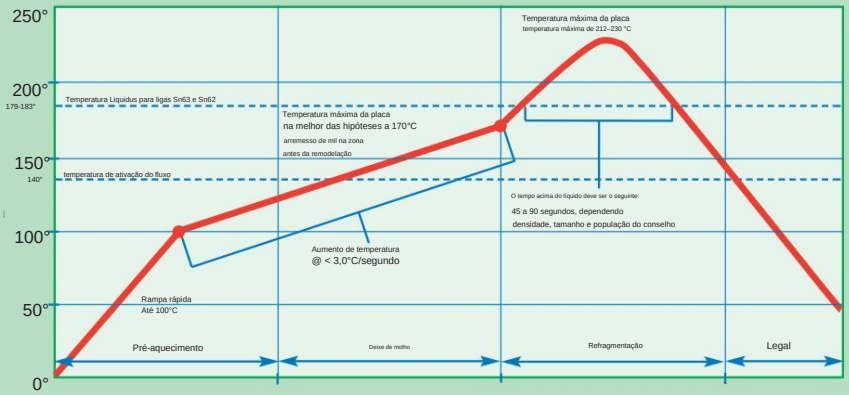
Em caso de desumidificação, pode valer a pena.

reduzir o pico de refluxo

temperatura ou reduzir o tempo acima do

liquidus para <60 segundos.

Perfil da liga Sn63 e Sn62



Modificado em: 9 de dezembro de 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Apartamento 18 CP 989

Deep River, CT 06417 SUA

Número gratuito: 800.435.0317
Telefone: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta de solda de resina levemente ativa

Ficha técnica do produto

Principais características do produto

Classificação de fluxo em ROL0

Definição de impressão excepcional

Excelente molhabilidade na maioria dos acabamentos cerâmicos .

Formação reduzida de vazios

Longa vida útil do modelo

n Ampla janela de processamento

Em conformidade com o REACH

Compatível com as cabeças de impressão incluídas.

Pasta de solda de alta qualidade disponível para impressão e dispensação.

Ligas disponíveis

Outros	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

EMBALAGEM

Potes de 500 gramas

Cartuchos de 700 gramas

Seringas de 35 ou 100 gramas
Casete ProFlow

Resultados dos testes

Teste J-STD-004 ou outros requisitos (como mencionado)	Requisito de teste	Resultado
Espelho de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nenhuma descoberta
Corrosão	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sem corrosão
Halogênios quantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
migração eletroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: diminuição <1 década (Sem limpeza)
Resistência de isolamento superficial 85°C, Umidade relativa de 85% em 168 horas.	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (Sem limpeza)
Valor do Tack	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Viscosidade - Malcom a 10 RPM/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impressão: 200-275 Distribuir: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro e livre da precipitação
Conformidade com os regulamentos sobre minerais de conflito	De acordo com a Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformidade com o REACH	Artigos 33 e 67 do Regulamento (CE) n.º 1907/2006	Não contém mais de 0,1% p/p de substâncias classificadas como SVHC (Severamente Preocupantes ao Alto Comportamento) ou com uso restrito em adesivos.

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta de solda de resina levemente ativa

Operação da impressora

A seguir, apresentamos diretrizes gerais para otimização.
Impressora de modelos com RMA-223. É possível que
Alguns ajustes serão necessários dependendo dos requisitos do processo.
seu.

Velocidade de impressão: 25-100 mm/seg
Pressão do rodo: 70-250 g/cm da lâmina
Excluir sob o modelo: Uma vez a cada 10-25 impressões,
ou conforme necessário

Distribuição de pó de baixo óxido da Amtech

Tamanho micrométrico	Dica	Requisitos do campo de jogo
45-75µ	Tipo 2	24 milhões ou mais
25-45µ	Tipo 3	16-24 milhões
20-38µ	Tipo 4	12-16 milhões
15-25µ	Tipo 5	8-12 milhões
5-15µ	Tipo 6	5-8 milhões
2-11µ	Tipo 7	< 5 milhões

Nota: Os tipos 6 e 7 podem não estar disponíveis em determinadas ligas.
Outras distribuições de pó estão disponíveis mediante solicitação.

Vida útil do modelo

> 8 horas a 30-45% de umidade relativa e 20-25°C
Aproximadamente 4 horas a 45-75% de umidade relativa e 20-25°C.

Armazenar

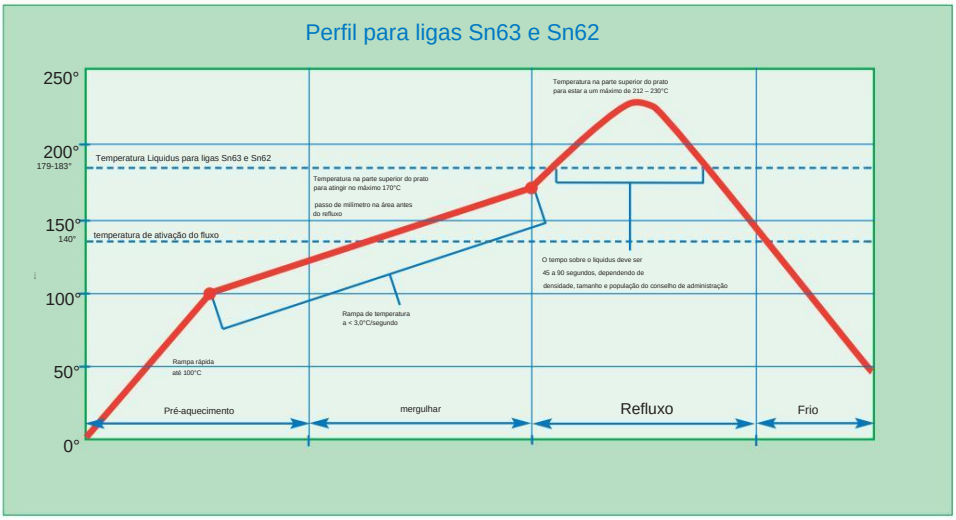
A pasta de solda deve ser armazenada entre 3-8°C (37-46°F). F) a fim de
A pasta atinge uma vida útil máxima de seis meses no refrigerador.
Fechado, armazenado à temperatura ambiente, 25°C (77
F), terá um prazo de validade de um mês. Seringas e cartuchos
Deve ser armazenado na vertical no refrigerador, com a ponta dosadora voltada para baixo.
Aguarde de 4 a 8 horas para que a pasta de solda atinja a temperatura ideal.
Temperatura de operação de 20-25°C (68-77°F). Mantenha o recipiente da pasta em local seguro.
Pasta de solda selada durante o aquecimento até a temperatura de
operação. NUNCA CONGELE A PASTA DE SOLDA.

Limpeza

RMA-223 é uma pasta de solda de resina levemente ativa que pode ser
deixado na placa para muitas montagens SMT.
Para aplicações que exigem limpeza, o RMA-223 pode ser limpo.
utilizando removedores de resíduos de fluxo, tais como
Inventec Disper 607 e Disper 610.

Perfil recomendado

Este perfil foi criado para servir como
ponto de partida para a otimização
Processo usando RMA-223. Para
Obtenha melhores resultados esvaziando ou para
Para reduzir a formação de vazios, considere
usando uma área de imersão maior
longo (140-180 ° C) por 60-90
segundos, com uma fase de pré-aquecimento rápido.
Se houver evidências de aderência
Para desumidificação, considere
diminuição da temperatura máxima de refluxo
ou reduzir o tempo acima do liquidus para
<60 segundos.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Sala 18
Caixa Postal 989

Deep River, CT 06417 EUA

Ligação gratuita: 800.435.0317
Telefone: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta de solda de resina levemente ativa

Ficha técnica do produto

Destaques do produto

Classificação de fluxo n ROL0

Resolução de impressão excepcional

Excelente molhabilidade na maioria dos acabamentos de superfície de painéis.

Baixa descarga

Longa vida útil do estêncil

n Ampla janela de processo

em conformidade com o REACH

Compatível com cabeçotes de impressão incluídos . Pasta de solda disponível para impressão e dispensação.

Ligas disponíveis

Liga	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Embalagem

Potes de 500 gramas

Cartuchos de 700 gramas

Seringas de 35 ou 100 gramas
Cassetes ProFlow

Resultados dos testes

Teste J-STD-004 ali outros requisitos (conforme declarado)	Solicitação de teste	Resultado
Espelho de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Sem avanços
Corrosão	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sem corrosão
Haletos quantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
migração eletroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec por <1 década (Não limpo)
Resistência de isolamento superficial a 85°C e 85% de umidade relativa durante 168 horas.	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (sem limpeza)
Valor de aderência	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidade - Malcom a 10 rpm/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impressão: 200–275 Dosagem: 110–150
Visualmente	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro e livre devido à precipitação
Conformidade com as normas relativas a minerais de conflito	Em conformidade com a Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformidade com o REACH	Artigos 33 e 67 do Regulamento (CE) n.º 1907/2006	Não contém mais de 0,1% em peso de uma substância listada como SVHC (substância de baixíssimo risco) ou cujo uso em materiais de soldagem seja restrito.

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta de solda de resina levemente ativa

Operação da impressora

A seguir, apresentamos diretrizes gerais para otimizar sua impressora de estêncil com RMA-223. Dependendo dos requisitos do seu processo, Algumas adaptações podem ser necessárias.

Velocidade de impressão: 25–100 mm/s

Pressão do raspador: lâmina de 70–250 g/cm²

Apagar sob o estêncil: Uma vez a cada 10-25 impressões. mas se necessário

A vida de um estêncil

> 8 horas a 30–45% de umidade relativa e 20–25°C

Aproximadamente 4 horas a 45–75% de umidade relativa e 20–25°C

Limpeza

RMA-223 é uma pasta de solda de resina levemente ativa que pode ser deixada em contato com a solda. na placa em muitas montagens SMT.

Para aplicações que requerem limpeza, o RMA-223 pode ser limpo com removedores de resíduos de fluxo, como o Inventec Disper 607 e Dispersar 610.

Distribuição de pó de baixo óxido da Amtech

Tamanho micrométrico	Tipo	Requisitos de apresentação
45-75µ	Dica 2	24 milhas ou mais
25-45µ	Dica 3	16–24 mil
20-38µ	Dica 4	12–16 mil
15-25µ	Dica 5	8–12 mil
5-15µ	Dica-6	5–8 mil
2-11µ	Dica-7	< 5 mil

Nota: Os tipos 6 e 7 podem não estar disponíveis em algumas ligas.
Outras distribuições de pó estão disponíveis mediante solicitação.

Armazenar

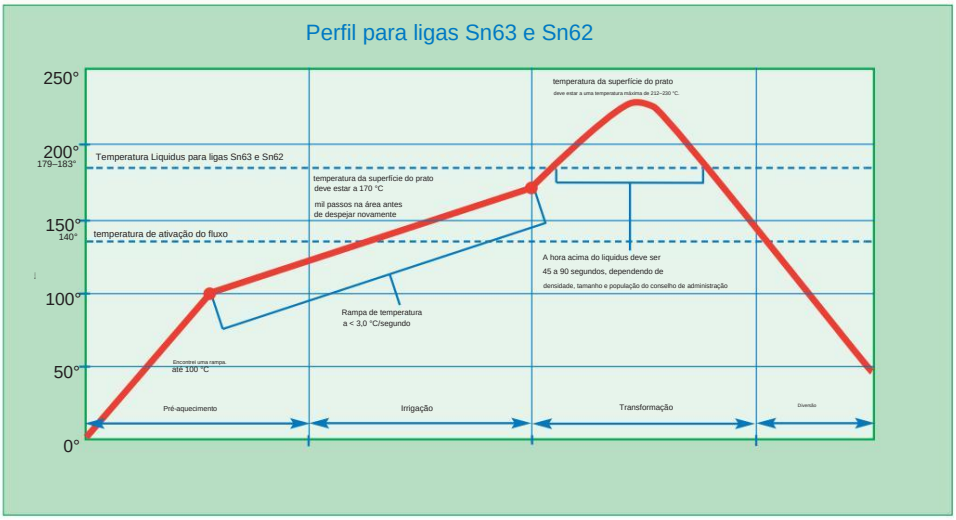
A pasta de solda deve ser armazenada a uma temperatura entre 3 em 8 ° C (37–46 ° F) para manter a maior vida útil possível na geladeira seis meses. Pasta de solda fechada armazenada à temperatura ambiente. temperaturas 25 ° C (77 ° F), tem um prazo de validade de um mês. Seringas e Os cartuchos devem ser armazenados na vertical em um refrigerador com dispensador. Incline para baixo. Aguarde de 4 a 8 horas para que a pasta de solda atinja a temperatura desejada. Temperatura de operação: 20–25 °C (68–77 °F). Recipiente para ferro de soldar. Mantenha a pasta coberta enquanto a aquece até atingir a temperatura de trabalho.

NUNCA CONGELE A PASTA DE SOLDA.

Perfil recomendado

Este perfil foi concebido como ponto de partida para otimização de processos usando RMA-223. Para obter melhores resultados. ao remover a descarga ou para reduzir Para acumular poeira, considere usar um mais longo áreas de imersão (140–180 °C) para 60 a 90 segundos com uma fase rápida de pré-aquecimento.

Se houver evidências de soldagem Para desumidificação, considere diminuir o máximo. temperatura de refluxo ou reduzir o tempo acima do liquidus por <60 segundos.



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Sala 18
Caixa Postal 989
Deep River, CT 06417 EUA

Número gratuito: 800.435.0317
Telefone: 860.526.8300 Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta de solda à base de resina levemente ativa

Especificações técnicas do produto

Destaques do produto

Classificação de fluxo n ROL0

Definição de impressão excepcional

Excelente molhabilidade na maioria dos acabamentos de painéis . Baixo formação de vazios

Longa vida útil do estêncil

n Janela de processo grande

Em conformidade com o REACH

Compatível com cabeçotes de impressão inclusos

Pasta de solda de alta qualidade disponível para impressão e distribuição.

Ligas disponíveis

Liga	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Embalagem

Potes de 500 gramas

Cartuchos de 700 gramas

Seringas de 35 ou 100 gramas

Cassetes ProFlow

Resultados dos testes

Teste J-STD-004 ou outros requisitos (conforme indicado)	Requisito de teste	Resultado
Espelho de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Sem avanços
Corrosão	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sem corrosão
Haletos quantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05%
migração eletroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: queda de < 1 década (Não limpo)
Resistência de isolamento superficial 85°C, 85% de umidade relativa em 168 horas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ 100 Mÿÿÿÿÿÿÿÿ (sem limpeza)
Valor do anexo	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidade - Malcom a 10 rpm/25°C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tiragem: 200-275 Distribuição: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro e livre precipitação
Conformidade com as regulamentações sobre minerais de conflito	Em conformidade com a Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformidade com o REACH	Artigos 33 e 67 do regulamento (CE) n.º 1907/2006	Não contém substâncias. > 0,1% p/p listado como SVHC ou cujo uso é materiais de soldagem restritos

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta de solda à base de resina levemente ativa

Operação da impressora

Aqui estão algumas dicas gerais para otimizar seu
Impressora de estêncil com o RMA-223. Alguns
Ajustes podem ser necessários dependendo dos requisitos.
do seu processo.

Velocidade de impressão: 25-100 mm/seg
Pressão do raspador: 70-250 g/cm da lâmina
Sob o estêncil: uma vez a cada 10 a 25 impressões,
ou se necessário

Distribuição de pó de baixo óxido da Amtech

Tamanho micrométrico	Afunilamento	Requisitos do campo
45-75µ	Tipo 2	24 milhões ou mais
25-45µ	Tipo 3	16 a 24 milhões
20-38µ	Tipo 4	12 a 16 milhões
15-25µ	Tipo 5	8 a 12 milhões
5-15µ	Tipo 6	5 a 8 milhões
2-11µ	Tipo 7	< 5 milhões

Nota: Os tipos 6 e 7 podem não estar disponíveis em algumas ligas.
Outras distribuições de pó estão disponíveis mediante solicitação.

A vida em estênceis

> 8 horas a 30-45% de umidade relativa e 20-25°C

Aproximadamente 4 horas a 45-75% de umidade relativa e 20-25°C.

Armazenar

A pasta de solda deve ser armazenada entre 3 e 8 °C (37 e 46 °F).
Para uma validade máxima de seis meses no refrigerador.
Pasta de solda lacrada, armazenada à temperatura ambiente.
(25°C), podem ser armazenadas por um mês. Seringas e cartuchos devem
Devem ser armazenados na vertical no frigorífico, com a parte inferior virada para baixo.
Aguarde de 4 a 8 horas para que a pasta de solda atinja a temperatura ideal.
temperatura de operação de 20 a 25 °C (68 a 77 °F).
Mantenha o recipiente da pasta de solda fechado durante o aquecimento.
Pasta de solda. NUNCA CONGELE A PASTA DE SOLDA.

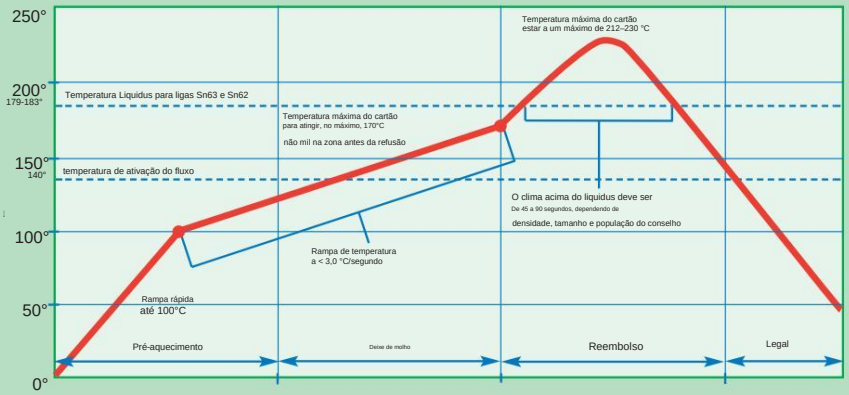
Limpeza

RMA-223 é uma pasta de solda à base de resina com atividade moderada.
que pode permanecer na placa em diversas montagens SMT.
Para aplicações que exigem limpeza, o RMA-223 pode ser
limpo com produtos removedores de resíduos de fluxo, como o Inventec
Dispersar 607 e Dispersar 610.

Perfil recomendado

Este perfil foi concebido para servir como um ponto de
começando pela otimização do processo com o
RMA-223. Para melhores resultados.
em termos de anulação ou redução do efeito de
desintegração, considere usar uma área de
Tempo de imersão mais longo (140-180 °C)
por 60 a 90 segundos, com uma fase
Pré-aquecimento rápido.
Se houver vestígios de solda.
Para desenformar, considere reduzir a temperatura.
refluxo máximo ou reduzir o
Tempo acima do liquidus < 60 segundos.

Perfil para ligas Sn63 e Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Apartamento 18
Caixa Postal 989

Deep River, CT 06417 SAD

Número gratuito: 800.435.0317
Telefone: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta de solda à base de resina levemente ativa

Ficha técnica do produto

Principais características do produto

Classificação de fluxo ROL0

Definição de impressão excepcional

Excelente molhabilidade na maioria dos acabamentos de pranchas .

Formação de vazios baixos

Longa vida útil do modelo

Ampla janela de processo

Em conformidade com o REACH

Compatível com as cabeças de impressão incluídas .

Pasta de solda de alta qualidade disponível para impressão e aplicação.

Ligas disponíveis

Liga	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Embalagem

Potes de 500 gramas

Cartuchos de 700 gramas, seringas

de 35 ou 100 gramas.

Cassetes ProFlow

Resultados dos testes

Teste J-STD-004 ou Outros requisitos (conforme especificado)	Solicitação de teste	Resultado
Espelho de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Sem avanços
Corrosão	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sem corrosão
Haletos quantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
migração eletroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Declínio em menos de uma década (Não limpo)
Resistência de isolamento superficial a 85 ° C, Umidade relativa de 85% às 168 horas.	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (sem limpeza)
Valor de aderência	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidade - Malcom a 10 RPM/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impressão: 200-275 Dosagem: 110-150
Visualmente	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro e livre da precipitação
Conformidade com as normas relativas a minerais de conflito	Em conformidade com a Coalizão de Direitos Civis da Indústria Eletrônica (EICC)	
Conformidade com o REACH	Artigos 33 e 67 do Regulamento (CE) n.º 1907/2006	Não contém substâncias em concentração superior a 0,1% p/p. que estão listadas como SVHC ou têm uso restrito em materiais de soldagem

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta de solda à base de resina levemente ativa

Operação da impressora

A seguir, apresentamos diretrizes gerais para otimizar uma impressora matricial com RMA-223. Alguns ajustes podem ser feitos com base no seu Requisitos do processo.

Velocidade de impressão: 25-100 mm/s

Pressão da espátula de borracha: 70-250 g/cm²

Apagar sob o molde: Uma vez a cada 10-25 impressões,

ou conforme necessário

A vida de um modelo

> 8 horas a 30-45% de umidade relativa e 20-25°C

Aproximadamente 4 horas a 45-75% de umidade relativa e 20-25 °C

Limpeza

RMA-223 é uma pasta de solda de resina levemente ativa que pode ser Deixe na placa para várias montagens SMT.

Para aplicações que exigem limpeza, o RMA-223 pode ser limpo. com removedores de resíduos de fluxo como o Inventoc Dispersar 607 e Dispersar 610.

Distribuição de pó de baixo óxido da Amtech

Tamanho micrométrico	Dica	Requisitos de apresentação
45-75µ	Dica 2	24 mil ou mais
25-45µ	Dica 3	16-24 mil
20-38µ	Dica 4	12-16 mil
15-25µ	Dica 5	8-12 mil
5-15µ	Dica-6	5-8 mil
2-11µ	Dica-7	< 5 mil

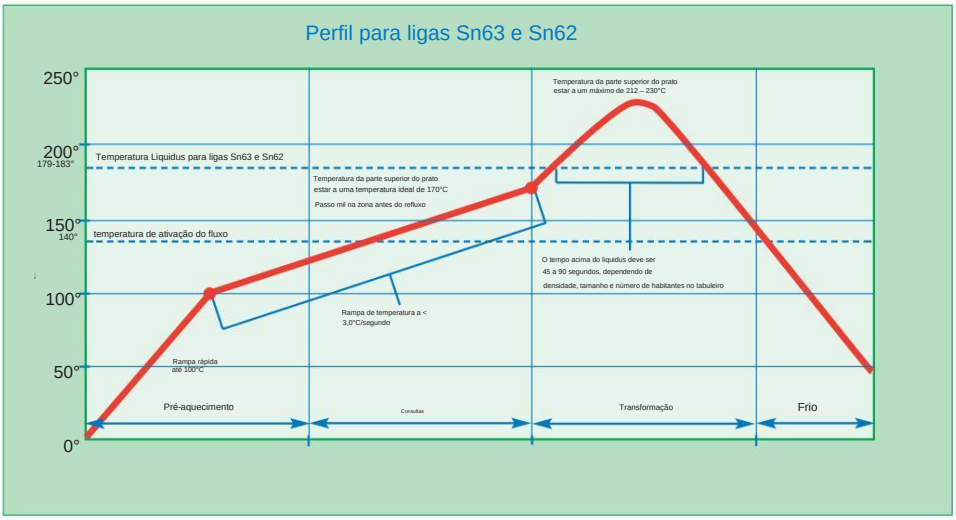
Nota: Os tipos 6 e 7 podem não estar disponíveis em determinadas ligas metálicas.
Outras distribuições de pó estão disponíveis mediante solicitação.

Armazenar

A pasta de solda deve ser armazenada a uma temperatura de 3-8°C (37-46°F). F) para atingir uma vida útil máxima refrigerada de seis meses. Pasta de solda fechada armazenada à temperatura ambiente. temperaturas, 25 °C (77 °F) terá um prazo de validade de um mês. Seringas e cartuchos devem ser armazenados na posição vertical na geladeira com a ponta para reduza a dosagem. Deixe agir por 4 a 8 horas para que a pasta de solda endureça. Atinge uma temperatura operacional de 20-25°C (68-77°F). Mantenha Mantenha o recipiente da pasta de solda fechado enquanto aquece a pasta de solda. Temperatura de operação. NUNCA CONGELE A PASTA DE SOLDA.

Perfil recomendado

Este perfil foi concebido como um ponto de partida. para otimização de processos usando RMA-223. Para obter melhores resultados com removendo cáries ou reduzindo Para o acúmulo de calcário, considere usar zonas de imersão mais longas (140-180 ° C) por 60 a 90 segundos, com movimentos rápidos por pré-aquecimento.
Se houver evidências de soldagem Para desumidificação, considere reduzir o pico. temperatura de refluxo ou redução tempo acima do liquidus para <60 segundos.



Revisado em 9 de dezembro de 2015.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Sala 18
Caixa Postal 989

Deep River, Connecticut 06417 EUA

Ligação gratuita: 800.435.0317
Telefone: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, adesivo de resina de breu levemente ativo

Ficha técnica do produto

Destaques do produto n

Classificação de fluxo ROL0

Excelente nitidez de impressão

Excelente molhabilidade na maioria dos acabamentos de pranchas.

n Baixa molhabilidade

n Longa vida útil do estêncil

n Ampla janela de processo

Em conformidade com o padrão REACH

Compatível com cabeças de impressão integradas

Pasta de solda de alta qualidade disponível para impressão e dispensação .

Ligas disponíveis

Liga	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Embalagem

Potes de 500 gramas

Cartuchos de 700 gramas

Seringas de 35 ou 100 gramas,
cartuchos ProFlow

Resultados dos testes

Teste J-STD-004 ou outros requisitos (conforme listado)	Requisito de teste	Resultado
Espelho de bronze	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nenhuma descoberta significativa
Corrosão	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sem corrosão
Haletos quantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migração eletroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 década de declínio (Sem limpeza)
Resistência de isolamento superficial a 85 °C e 85% de umidade relativa após 168 horas.	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (Sem limpeza)
Valor de amarração	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gr.
Viscosidade - Malcom a 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impressão: 200-275 Dosagem: 110-150
Óptico	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Limpo e livre da chuva
Conformidade com as normas relativas a minerais de conflito	Conformidade com a Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Conformidade com o REACH	Artigos 33 e 67 do Regulamento (CE) n.º 1907/2006	Não contém nenhuma substância em concentração superior a 0,1% p/p que esteja listada como SVHC (substância de baixíssimo risco) ou que tenha uso restrito em adesivos.

Machine Translated by Google

RMA-223, adesivo de resina de breu levemente ativo

Operação da impressora

Aqui estão algumas diretrizes gerais para otimizar sua impressora:

Estêncil com RMA-223. Alguns ajustes podem ser necessários.

Ajustes dependendo dos requisitos do seu processo.

Velocidade de impressão: 25-100 mm/seg.

Pressão da lâmina: 70-250 g/cm²

Sob o estêncil: Uma vez a cada 10-25 impressões,

ou conforme necessário

Vida de Estêncil

> 8 horas a 30-45% de umidade relativa e 20-25 °C

Aproximadamente 4 horas a 45-75% de umidade relativa e 20-25 °C

Limpeza

RMA-223 é uma pasta de solda levemente ativa à base de resina que pode

para permanecer na placa por várias montagens SMT.

Para aplicações que exigem limpeza, o RMA-223 pode ser limpo.

utilizando produtos para remoção de resíduos de fluxo, tais como

Inventec Disper 607 e Disper 610.

Distribuição de pó de baixo óxido da Amtech

Tamanho pequeno	Tipo	Requisitos de campo
45-75µ	Tipo-2	24 milhões ou mais
25-45µ	Tipo-3	16-24 milhões
20-38µ	Tipo-4	12-16 milhões
15-25µ	Tipo-5	8-12 milhões
5-15µ	Tipo-6	5-8 milhões
2-11µ	Tipo-7	< 5 milhões

Nota: Os tipos 6 e 7 podem não estar disponíveis em algumas ligas.

Outras distribuições de pó estão disponíveis mediante solicitação.

Armazenar

A pasta de solda deve ser armazenada a uma temperatura de 3 a 8 °C.

(37-46 ° F) para máxima durabilidade na geladeira, seis meses. A pasta fechada C

Agente de solda armazenado à temperatura ambiente, 25°C.

(77 ° F) tem um prazo de validade de um mês. Seringas e cartuchos devem

Armazene na vertical no refrigerador com a extremidade dispensadora voltada para baixo.

Aguarde de 4 a 8 horas para que a pasta de solda atinja a temperatura ideal.

Temperatura de operação: 20-25°C (68-77°F). Mantenha o recipiente da pasta no local.

solda selada enquanto aquece a pasta de solda para

temperatura de operação. NUNCA CONGELE A PASTA VENDIDA.

Perfil recomendado

Este perfil foi criado para

servir como ponto de partida para o

otimização de processos

usando RMA-223. Para alcançar

melhores resultados com aspirador de pó ou para

Para reduzir as falhas, considere

possibilidade de usar uma zona maior

imersão (140-180 °C) por 60-90 segundos, com uma etapa de pré-aquecimento rápido.

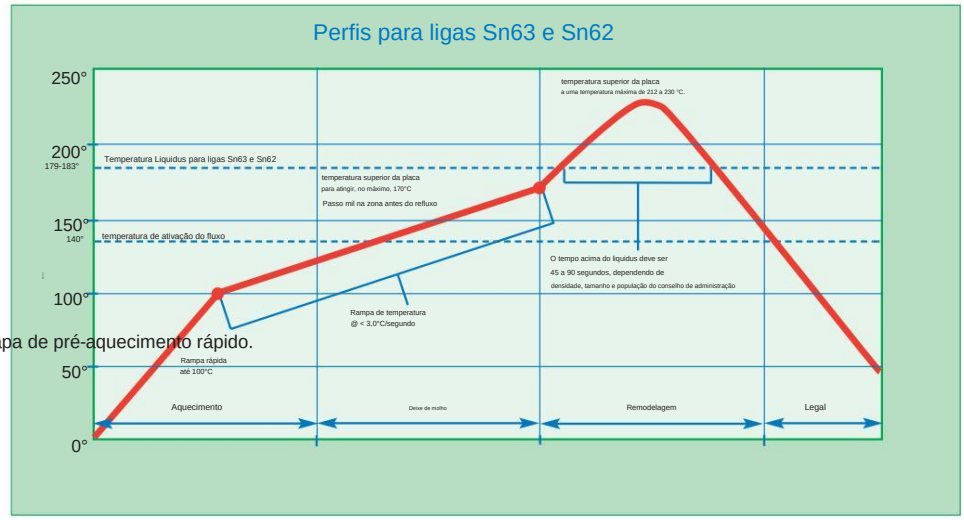
Se houver sinais de soldagem

Para desparasitação, considere a possibilidade

reduzir a temperatura máxima

refluxo ou reduzir o tempo acima do liquidus para <60

segundos.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Apartamento 18
Caixa Postal 989

Deep River, CT 06417 EUA

Número gratuito: 800.435.0317
Telefone: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildly Active

Ficha técnica do produto

Principais características do produto

classificação de fluxo n ROL0

Resolução de impressão excepcional

Excelente molhabilidade da maioria dos acabamentos de pranchas. Baixa formação de camada.

espaços vazios

n Longa vida útil do modelo

n Ampla janela de processo

conformidade com o REACH

Compatível com cabeçotes de impressão fechados

Pasta de solda imprimível e descartável disponível

Ligas disponíveis

Parar	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Embalagem

Potes de 500 gramas

Cartuchos de 700 gramas

Seringas de 35 ou 100 gramas

Cassetes ProFlow

Resultados dos testes

Teste J-STD-004 ou Outros requisitos (conforme especificado)	Requisitos de teste	Resultado
Espelho de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Sem avanços
Corrosão	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sem corrosão
Haletos quantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
migração eletroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 década da minha pá (Não limpo)
Resistência de isolamento superficial 85 °C, Umidade relativa de 85% após 168 horas.	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (sem limpeza)
Valor da bandeja	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Viscosidade - Malcom a 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impressão: 200-275 Dosagem: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro e livre da precipitação atmosférica
Conformidade com as normas relativas a minerais de conflito	Conformidade com a Coalizão de Cidadania da Indústria Eletrônica (EICC)	
Conformidade com o REACH	Artigos 33 e 67 do Regulamento (WE) nr 1907/2006	Não contém substâncias em concentração superior a 0,1% p/p. em que está listado como Substâncias de alto risco (SVHC) ou cujo uso em materiais de soldagem seja restrito.

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildly Active

Operação da impressora

A seguir, apresentamos algumas diretrizes gerais de otimização.

Impressora de estêncil com RMA-223. Dependendo de

Dependendo dos requisitos do processo, algumas modificações podem ser necessárias.

Velocidade de impressão: 25-100 mm/seg.

Pressão do rodo: 70-250 g/cm da lâmina

Limpeza sob o estêncil: Uma vez a cada 10-25 impressões.

ou conforme necessário

Uma vida estereotipada

> 8 horas a 30-45% de umidade relativa e 20-25°C

Aproximadamente 4 horas a 45-75% de umidade relativa e 20-25°C.

Limpeza

RMA-223 é uma pasta de solda levemente ativa à base de resina que pode ser

deixado na placa para montagem SMT múltipla.

Para aplicações que exigem limpeza, o RMA-223 pode ser

Limpe com agentes removedores de resíduos de fluxo,

como Inventec Disper 607 e Disper 610.

Distribuição de pó de baixo óxido da Amtech

Tamanho micrométrico	Tipo	Requisitos do campo
45-75µ	Tipo 2	24 milhões ou mais
25-45µ	Tipo 3	16-24 mil
20-38µ	Tipo 4	12-16 mil
15-25µ	Tipo 5	8-12 mil
5-15µ	Tipo-6	5-8 mil
2-11µ	Tipo-7	< 5 mil

Nota: Os tipos de liga 6 e 7 podem não estar disponíveis para algumas ligas.

Outras distribuições de pó estão disponíveis mediante solicitação.

Armazenar

A pasta de solda deve ser armazenada a uma temperatura de 3 a 8 °C.

(37-46 ° F) para obter o máximo prazo de validade em

Refrigerador por seis meses. Pasta de solda lacrada.

armazenado à temperatura ambiente, 25°C (77 ° F) será

Tinha um prazo de validade de um mês. Seringas e cartuchos.

Deve ser armazenado na geladeira na posição vertical, com a ponta para cima.

Com o bico aplicador apontando para baixo. Aguarde de 4 a 8 horas para que a pasta endureça.

O ferro de soldar atinge uma temperatura de operação de 20-25°C (68-77°F). O recipiente

A pasta de solda deve ser bem fechada durante o processo.

Aquecer a pasta até a temperatura de operação. NUNCA CONGELE A

PASTA DE SOLDA.

Perfil recomendado

Este perfil tem como objetivo servir de ponto de partida para

otimização de processos usando

RMA-223. Para melhores resultados em

o escopo de criação de espaços vazios ou

limitar a formação de depósitos de lápides,

Deve-se considerar um uso mais prolongado.

zonas de imersão (140–180 ° C) por 60–90

segundos com uma rápida fase de pré-aquecimento.

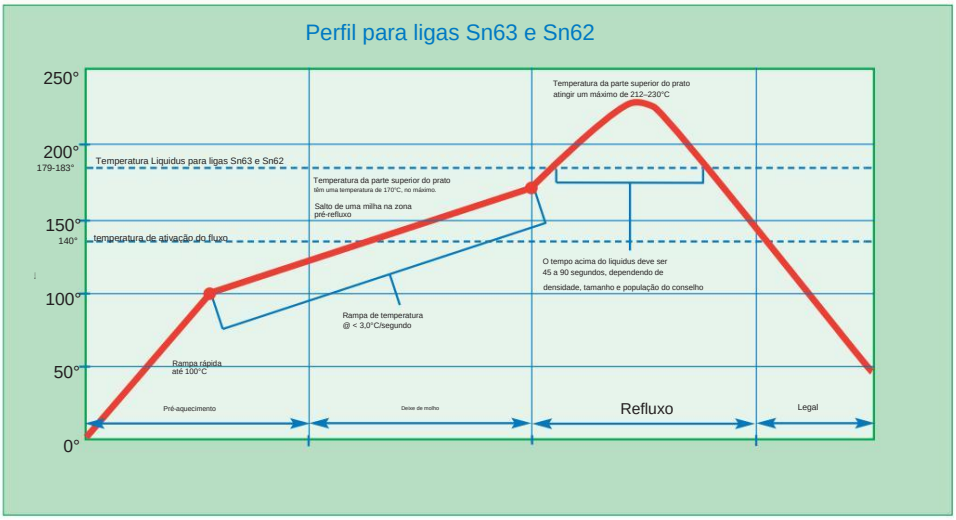
Se houver vestígios de solda

Para desumidificação, considere diminuir

temperatura de fluxo máximo ou

encurtar o tempo acima da temperatura de liquidus

faça em menos de 60 segundos.



Machine Translated by Google

INVENTEK
500 Main Street, Sala 18
Caixa Postal 989
Deep River, Connecticut 06417 EUA

Ligação gratuita: 800.435.0317
Telefone: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pasta de solda à base de resina de baixa reatividade

Ficha técnica do produto

Destaques do produto

Classificação de fluxo n ROL0

Resolução de impressão excepcional

n Excelente molhabilidade na maioria dos tipos de superfícies de pranchas n

Baixa cavitação

n Longa vida útil do modelo

n Ampla janela de processo

Em conformidade com o REACH

Compatível com as cabeças de impressão fornecidas .

Pasta de solda com qualidade para impressão e dispensação está disponível.

Ligas disponíveis

Liga	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Embalagem

Potes de 500 gramas

Cartuchos de 700 gramas

Seringas de 35 ou 100 gramas

Cassetes ProFlow

Resultados dos testes

Teste J-STD-004 ou Outros requisitos (conforme especificado)	Requisito de teste	Resultado
Espelho de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Sem avanços
Corrosão	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sem corrosão
Haletos quantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
migração eletroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: declínio <1 década (Não limpo)
Resistência de isolamento superficial 85°C, Umidade relativa de 85% às 168 horas.	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (sem limpeza)
Valor de aderência	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidade - Malcom a 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Selo: 200-275 Dosagem: 110-150
Visualmente	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro e livre da precipitação
Conformidade com as normas relativas a minerais de conflito	Atende aos requisitos da Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC).	
Conformidade com o REACH	Artigos 33 e 67 do Regulamento (EO) N° 1907/2006	Não contém substância superior a 0,1% w/w, que está listado como SVHC ou com uso restrito em materiais de soldagem.

Machine Translated by Google

RMA-223, Pasta de solda à base de resina de baixa reatividade

Trabalhando com uma impressora

A seguir, apresentamos diretrizes gerais para otimizar uma impressora de estêncil com RMA-223. Alguns ajustes podem ser necessários com base em de acordo com os requisitos do seu processo.

Velocidade de impressão: 25-100 mm/seg

Pressão da espátula de borracha: 70-250 g/cm² na lâmina

Limpeza sob o estêncil: Uma vez a cada 10-25 impressões, ou se necessário

Modelo de vida

> 8 horas a 30-45% de umidade relativa e 20-25°C

Aproximadamente 4 horas a 45-75% de umidade relativa e 20-25°C.

Limpeza

RMA-223 é uma pasta de solda de resina moderadamente ativa que pode ser deixado na placa para muitas montagens SMT.

Para aplicações que exigem limpeza, o RMA-223 pode ser limpo com removedores de resíduos de fluxo, tais como Inventec Disper 607 e Disper 610.

Distribuição do pó de baixo óxido da Amtech

Tamanho micrométrico	Tipo	Requisitos do terreno
45-75µ	Tipo 2	24 milhas ou mais
25-45µ	Tipo 3	16-24 milhas
20-38µ	Tipo 4	12-16 milhas
15-25µ	Tipo 5	8-12 milhas
5-15µ	Tipo 6	5-8 milhas
2-11µ	Tipo-7	< 8 quilômetros

Nota: Os tipos 6 e 7 podem não estar disponíveis em algumas ligas.
Outras distribuições de pó estão disponíveis mediante solicitação.

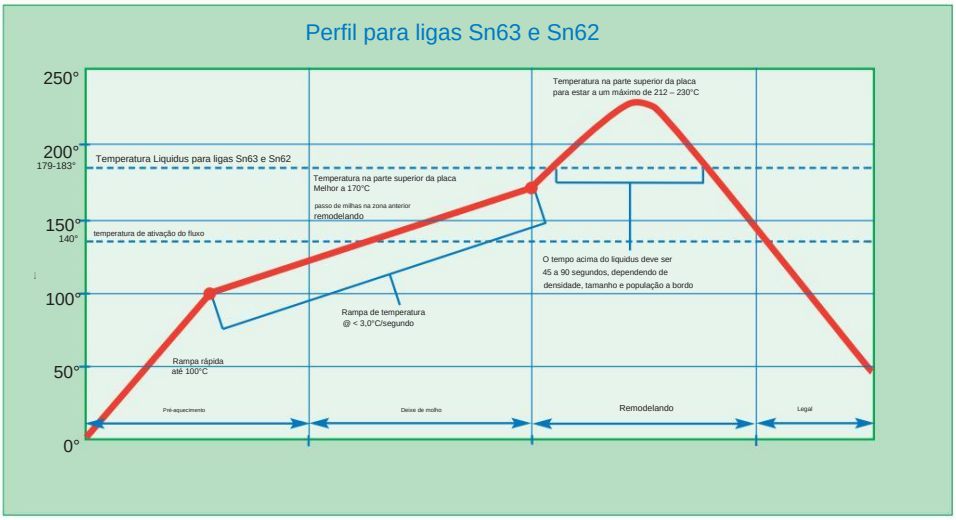
Armazenar

A pasta de solda deve ser armazenada entre 3-8°C (37-46°F). F), para atingir um prazo de validade máximo de seis meses sob refrigeração.

Pasta de solda fechada armazenada à temperatura ambiente (25°C). C), terá um prazo de validade de um mês. As seringas e os cartuchos deve ser armazenado na vertical no refrigerador com a dosagem Bico para baixo. Aguarde de 4 a 8 horas para que a pasta atinja o ponto de trabalho. temperatura de 20-25 °C (68-77 ° F). Mantenha o recipiente com a pasta a uma Fechado enquanto aquece até a temperatura de operação. NUNCA CONGELE A PASTA PARA FUMAR.

Perfil recomendado

Este perfil destina-se a servir como ponto de partida para a otimização do processo usando RMA-223. Para obter um melhor bons resultados na remoção de cáries ou para reduzir a formação de lápides, considere usar um mais longo zona de imersão (140-180 °C) por 60-90 segundos, com uma rápida fase de pré-aquecimento. Se houver vestígios de solda desumidificação, considere diminuir o a temperatura máxima de fusão ou reduzir o tempo acima do liquidus para <60 segundos.



Machine Translated by Google

INVENTE
500 Main Street, Suite 18
Apartado de correos 989
Deep River, CT 06417 EE. UU.

Número gratuito: 800.435.0317
Teléfono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pasta de soldadura de resina ligeramente activa

Hoja de datos del producto

Características destacadas del producto

Clasificación de flujo n ROL0

n Definición de impresión excepcional

Excelente humectación en la mayoría de los acabados de tableros.

Baja formación de huecos.

Larga vida útil de la plantilla

Ventana de proceso amplia

n Cumple con REACH

n Compatible con cabezales de impresión encapsulados

Pasta de soldadura de grado para impresión y dispensación disponible

Aleaciones disponibles

	Temperatura	Temperatura °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62.8Sn/36.8Pb/	179-183	354-361
0.4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Embalaje

frascos de 500 gramos

cartuchos de 700 gramos

Jeringas de 35 o 100 gramos

Cassettes ProFlow

Resultados de la prueba

Prueba J-STD-004 o otros requisitos (según se indica)	Requisito de prueba	Resultado
Espejo de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: No hay avance
Corrosión	IPC-TM-650: 2.6.15	L: No Corrosion
Halogenuros cuantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migración electroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 década de caída (Sin limpiar)
Resistencia de aislamiento superficial a 85 ° C, 85% de humedad relativa a las 168 horas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ≥100 MΩ (sin limpieza)
Valor de la taquilla	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidad - Malcom a 10 RPM/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Imprimir: 200-275 Dispensación: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro y libre por precipitación
Cumplimiento de la normativa sobre minerales de conflicto	Cumple con los requisitos de la Coalición de Ciudadanía de la Industria Electrónica (EICC).	
Cumplimiento de REACH	Artículos 33 y 67 del Reglamento Reglamento (CE) n.º 1907/2006	No contiene ninguna sustancia en una proporción superior al 0,1 % p/p que esté catalogada como SVHC o cuyo uso esté restringido en materiales de soldadura.

Machine Translated by Google

RMA-223, Pasta de soldadura de resina ligeramente activa

Funcionamiento de la impresora

A continuación se presentan pautas generales para la optimización de impresoras de plantillas con RMA-223. Es posible que se requieran algunos ajustes según los requisitos de su proceso.

Velocidad de impresión: 25-100 mm/seg.
Presión de la escobilla: 70-250 g/cm de hoja
Limpiar debajo de la plantilla: una vez cada 10-25 impresiones, o según sea necesario

Stencil Life

> 8 horas a 30-45% de humedad relativa y 20-25 ° C
~ 4 horas a 45-75% de humedad relativa y 20-25 ° C

Limpieza

RMA-223 es una pasta de soldadura de resina ligeramente activa que puede dejarse en la placa para muchos ensamblajes SMT. Para aplicaciones que requieren limpieza, el RMA-223 se puede limpiar utilizando removedores de residuos de fundente como Inventec Disper 607 y Disper 610.

Distribución de polvo de bajo óxido de Amtech

Tamaño en micras	Tipo	Requisitos de presentación
45-75 µ	Tipo 2	24 millones y superiores
25-45 µ	Tipo 3	16-24 mil
20-38 µ	Tipo 4	12-16 mil
15-25 µ	Tipo 5	8-12 mil
5-15 µ	Tipo 6	5-8 mil
2-11 µ	Tipo 7	< 5 mil

Nota: Es posible que los tipos 6 y 7 no estén disponibles en ciertas aleaciones.
Se pueden solicitar otras distribuciones de polvo.

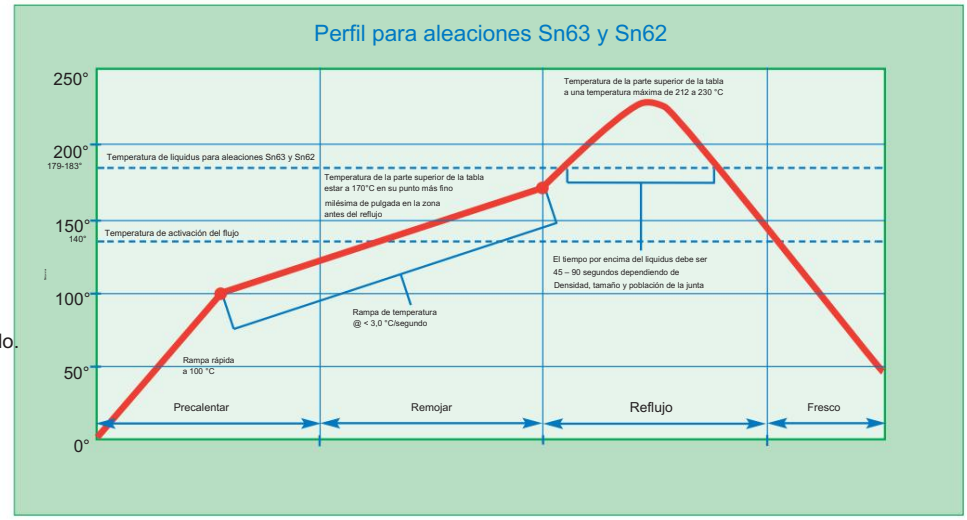
Almacenamiento

La pasta de soldar debe almacenarse entre 3 y 8 ° C (37 y 46 ° F) para obtener una vida útil máxima de seis meses en refrigeración. La pasta de soldar sin abrir, almacenada a temperatura ambiente (25 ° C o 77 ° F), tendrá una vida útil de un mes. Las jeringas y los cartuchos deben almacenarse verticalmente en el refrigerador con la punta dispensadora hacia abajo. Deje pasar de 4 a 8 horas para que la pasta de soldar alcance una temperatura de funcionamiento de 20 a 25 ° C (68 a 77 ° F). Mantenga el recipiente de la pasta de soldar sellado mientras la calienta a la temperatura de funcionamiento. NUNCA CONGELE LA PASTA DE SOLDAR.

Perfil recomendado

Este perfil está diseñado para servir como punto de partida para la optimización del proceso utilizando RMA-223. Para obtener mejores resultados con la formación de huecos o para reducir la formación de incrustaciones, considere utilizar una zona de remojo más prolongada (140-180 ° C) durante 60-90 segundos, con una etapa de precalentamiento rápido. Si hay evidencia de soldadura

Para eliminar la humedad, considere disminuir la temperatura máxima de reflujo o reducir el tiempo por encima del liquidus a <60 segundos.



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Apartado de correos 989
Deep River, CT 06417 EE. UU.
Número gratuito: 800.435.0317
Teléfono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, resina, pasta de soldadura activa suave

Ficha técnica del producto

Características destacadas del producto

Clasificación de flujo n ROL0

Resolución de impresión excepcional

Excelente humectación en la mayoría de las superficies de las placas.

Baja porosidad

Larga vida útil de la plantilla

Ventana de proceso amplia

Conforme a REACH

Compatible con cabezales de impresión encapsulados.

Pasta de soldadura disponible en calidad para impresión y dosificación.

Aleaciones disponibles

	Temperatura °C	Temperatura °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Embalaje

Tarros de 500 gramos

cartuchos de 700 gramos

Jeringas de 35 o 100 gramos

ProFlow-Kassetten

Resultados de la prueba

Prueba J-STD-004 o otros requisitos (según se indica)	Requisito de prueba	Resultado
espejo de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: No hay avance
Corrosión	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sin corrosión
Halogenuro cuantitativo	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
migración electroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 década de residuos (Sin limpiar)
Resistencia de aislamiento superficial a 85 °C, 85% de humedad relativa durante 168 horas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 M (sin limpieza)
Valor de adherencia	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidad – Malcolm a 10 rpm/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Imprimir: 200-275 Presentación: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro y libre a través de la precipitación
Cumplimiento de las regulaciones sobre minerales de conflicto	Konform mit der Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Cumplimiento de REACH	Artículos 33 y 67 del Reglamento (CE) n.º 1907/2006	No contiene ninguna sustancia >0,1 % (p/p) que se clasifican como SVHC o para los cuales Su uso en materiales de soldadura es limitado.

Machine Translated by Google

RMA-223, resina, pasta de soldadura activa suave

Funcionamiento de la impresora

A continuación encontrará pautas generales para la optimización.
de la impresora de plantillas con RMA-223. Dependiendo de su
Los requisitos del proceso pueden requerir algunos ajustes.
Puede ser necesario.

Velocidad de impresión: 25–100 mm/s
Presión de la escobilla: 70–250 g/cm de hoja
Limpiar debajo de la plantilla: Una vez cada 10-25 impresiones,
o según sea necesario

Vida de plantilla

> 8 horas a una humedad relativa del 30-45% y 20-25°C

Aproximadamente 4 horas a una humedad relativa del 45-75% y a 20-25°C.

limpieza

RMA-223 es una pasta de soldadura de resina ligeramente activa que se utiliza en muchas aplicaciones SMT.
Los componentes pueden permanecer en la placa de circuito impreso.
Para aplicaciones que requieran limpieza, se puede utilizar RMA-223.
con removedores de residuos de fundente como Inventec Disper 607
y Disper 610 debe limpiarse.

Amtech Distribuidora de Polvos de Bajo Oxígeno

tamaño de micras	Tipo	Requisitos de plazas de aparcamiento
45-75µ	Tipo 2	24 millones y más
25-45µ	Tipo 3	16-24 millones
20-38µ	Tipo 4	12-16 millones
15-25µ	Tipo 5	8-12 millones
5-15µ	Tipo 6	5-8 millones
2-11µ	Tipo 7	< 5 millones.

Nota: Es posible que los tipos 6 y 7 no estén disponibles en ciertas aleaciones.
Se pueden solicitar otras distribuciones de polvo.

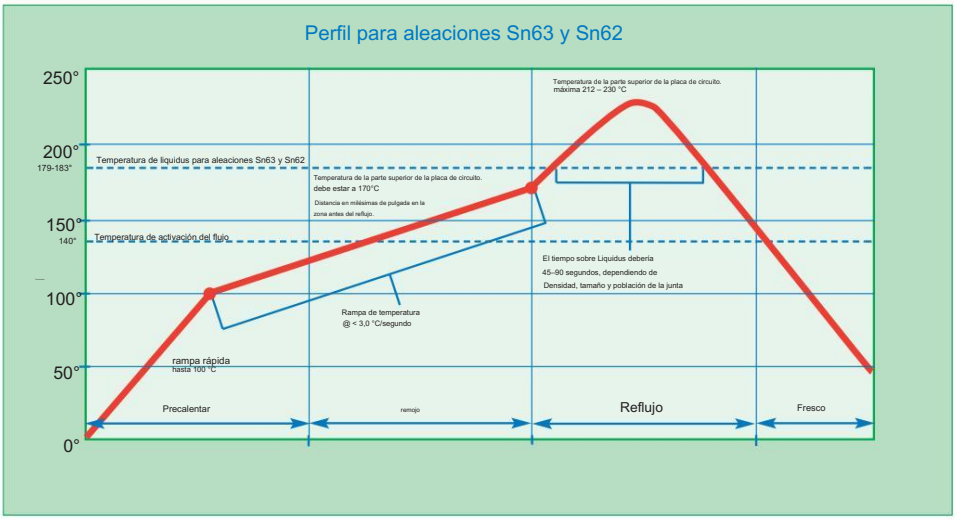
almacenamiento

La pasta de soldadura debe almacenarse a 3–8 °C (37–46 °F)
La vida útil máxima es de seis meses en el refrigerador.
alcance. La pasta de soldadura sin abrir está a temperatura ambiente (25
C) Vida útil: un mes. Las jeringas y los cartuchos deben
Conservar en posición vertical en el frigorífico con la punta dosificadora hacia abajo.
Almacenar. Esperar de 4 a 8 horas hasta que la pasta de soldar esté lista.
Se alcanza una temperatura de funcionamiento de 20–25 °C (68–77 °F).
Mantenga cerrado el recipiente de pasta de soldar mientras la pasta se calienta a la
temperatura de funcionamiento. PASTA DE SOLDAR
NUNCA CONGELAR.

Perfil recomendado

Este perfil sirve como punto de partida para
Optimización de procesos con RMA-223.
Para lograr mejores resultados en el
para lograr la formación de cavidades o la
Para reducir la formación de lápidas, usted debería
una zona de remojo más prolongada (140–180
°C) durante 60–90 segundos con un
Utilice una fase de precalentamiento rápida.
Si hay soldadura presente

Desenredo: Considere reducir el
temperatura máxima de reflujo o
una reducción del tiempo sobre liquidus
en menos de 60 segundos.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18, Apartado de correos 989

Deep River, CT 06417 EE. UU.

Número gratuito: 800.435.0317
Teléfono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta de soldadura de resina de actividad moderada

Ficha de producto

Características principales del producto

Clasificación de flujo n ROL0

Definición de impresión excepcional

Excelente humectación en la mayoría de los acabados de tablero.

n Baja formación de poros

n Larga vida útil de la plantilla

Amplia ventana de proceso

Cumple con REACH

Compatible con los cabezales de impresión incluidos . Hay pasta de soldadura disponible para imprimir y dispensar.

Aleaciones disponibles

	Temperatura °C	Temperatura °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Embalaje

vasos de 500 gramos

Rellenos de 700 gramos

Jeringas de 35 o 100 gramos

Cartuchos ProFlow

Resultados de la prueba

Prueba J-STD-004 o Otros requisitos (según se indica)	Requisito de prueba	Resultado
Espejo de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: No hay avance
Corrosión	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sin corrosión
haluros cuantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
migración electroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Disminución en <1 década (Sin limpiar)
Resistencia de aislamiento superficial 85°C, 85% de humedad relativa a las 168 horas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (sin limpieza)
Valor de adherencia	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidad - Malcom a 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impresión: 200-275 Dosis: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro y libre por precipitación
Cumplimiento de la normativa sobre minerales de conflicto	En consonancia con la Coalición de Ciudadanía de la Industria Electrónica (EICC)	
Cumplimiento de REACH	Artículos 33 y 67 del Reglamento (CE) n.º 1907/2006	No contiene ninguna sustancia > 0,1% w/w que esté clasificado como SVHC o cuyo uso en materiales de soldadura esté restringido.

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta de soldadura de resina de actividad moderada

Funcionamiento de la impresora

A continuación se presentan algunas pautas generales para optimizar su impresora de plantillas:

con RMA-223. Según los requisitos de su proceso.

Puede que sean necesarios algunos ajustes.

Velocidad de impresión: 25 - 100 mm/s

Presión de la escobilla: 70 – 250 g/cm de escobilla

Limpieza debajo de la plantilla: Una vez cada 10-25 impresiones.

o según sea necesario

Vida de plantilla

> 8 horas a una humedad relativa del 30-45% y a 20-25 °C

Aproximadamente 4 horas a una humedad relativa del 45 al 75 % y a una temperatura de 20 a 25 °C.

Limpieza

RMA-223 es una pasta de soldadura de resina ligeramente activa que puede ser

dejar en la placa en muchos ensamblajes SMT.

En aplicaciones que requieren limpieza, el RMA-223 se puede limpiar.

utilizando removedores de residuos de fundente como Inventec Disper

607 a Dispersar 610.

Distribución del polvo de bajo óxido de Amtech

Tamaño en micras	Tipo	Requisitos del parque infantil
45-75µ	Tipo 2	24 millas o más
25-45µ	Tipo 3	16 – 24 mil
20-38µ	Tipo 4	12 – 16 mil
15-25µ	Tipo 5	8-12 mil
5-15µ	Tipo 6	5-8 mil
2-11µ	Tipo 7	< 5 mil

Nota: Es posible que los tipos 6 y 7 no estén disponibles en algunas aleaciones.
Se pueden solicitar otras distribuciones de polvo.

Almacenamiento

La pasta de soldar debe almacenarse a una temperatura de entre 3 y 8 °C.

(37 – 46 ° F) para lograr la máxima vida útil en el refrigerador seis

meses. Pasta de soldadura sin abrir almacenada a temperatura ambiente.

temperatura, 25 °C (77 ° F) tiene una vida útil de un mes. Jeringas y

Los cartuchos deben almacenarse verticalmente en un refrigerador junto con el dispensador.

Punta hacia abajo. Deje que la pasta de soldadura se seque durante 4 a 8 horas.

alcanzó una temperatura de funcionamiento de 20–25 °C (68–77 ° F). Durante

Mantenga la pasta de soldadura caliente a la temperatura de funcionamiento.

Mantenga cerrado el recipiente de pasta de soldar. NUNCA abra el recipiente de pasta de soldar.

NO CONGELAR.

Perfil recomendado

Este perfil sirve como punto de partida

para la optimización de procesos utilizando

RMA-223. Para mejores resultados

al eliminar caries o para reducir

Al crear lápidas, considere usar una más larga

zona de remojo (140 – 180 °C) durante

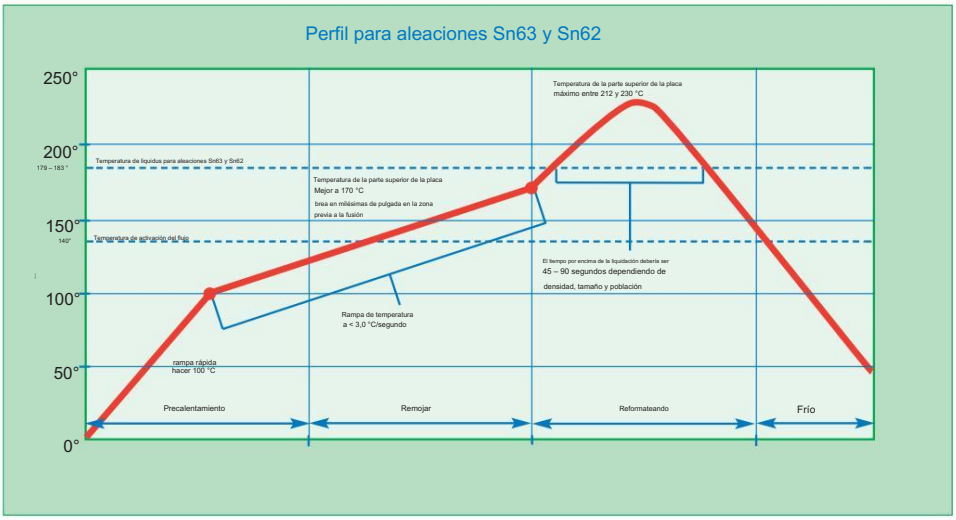
60-90 segundos con precalentamiento rápido.

Si hay evidencia de soldadura

deshumidificación, considere reducir el máximo

temperatura de reflujo o acortar el tiempo

Por encima del líquido durante menos de 60 segundos.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18, Apartado de correos 989

Deep River, CT 06417 EE. UU.

Número gratuito: 800.435.0317
Teléfono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta de soldadura de resina ligeramente activa

Ficha de producto

Características principales del producto

Clasificación de flujo n ROL0

n Nitidez de impresión excepcional

Excelente humectación en la mayoría de los acabados de tablero.

n Baja porosidad

n Larga vida útil de la plantilla

Amplia ventana de proceso

De conformidad con el Reglamento REACH

n Compatible con los cabezales de impresión incluidos n Pasta de soldadura disponible para impresión y dispensación

Aleaciones disponibles

Aleación	Temperatura °C	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Embalaje

frascos de 500 gramos

cartuchos de 700 gramos

Jeringas de 35 o 100 gramos

Cartuchos ProFlow

Resultados de la prueba

Prueba J-STD-004 u otros requisitos (según se especifique)	Solicitud de prueba	Resultado
Espejo de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: No hay avance
Corrosión	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sin corrosión
haluros cuantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
migración electroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Disminución en <1 década (Sin limpiar)
Resistencia de aislamiento superficial 85°C, 85% de humedad relativa a las 168 horas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (sin limpieza)
Valor de adherencia	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidad - Malcom a 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impresión: 200–275 Dosis: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro y libre por precipitación
Cumplimiento de la normativa sobre minerales de conflicto	De conformidad con los artículos 33 y 67 del Reglamento (CE) n.º 1907/2006 de la	
Cumplimiento de REACH	Coalición para la Ciudadanía en la Industria Electrónica (EICC).	No contiene ninguna sustancia >0,1 % p/p que figura como SVHC o cuyo uso en materiales de soldadura está restringido.

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta de soldadura de resina ligeramente activa

Funcionamiento de la impresora

Las siguientes son pautas generales para optimizar una impresora de plantillas con RMA-223. Según los requisitos de su proceso, pueden Puede que sean necesarios algunos ajustes.

Velocidad de impresión: 25–100 mm/s

Presión de la rasqueta: 70-250 g/cm de rasqueta

Limpieza debajo de la plantilla: Cada 10-25 impresiones o según sea necesario

Distribución de polvos de bajo contenido de óxido de Amtech

Tamaño micrométrico	Tipo	Requisitos del parque infantil
45-75µ	Tipo 2	24 millas o más
25-45µ	Tipo 3	16–24 mil
20-38µ	Tipo 4	12–16 mil
15-25µ	Tipo 5	8-12 mil
5-15µ	Tipo 6	5-8 mil
2-11µ	Tipo 7	< 5 mil

Nota: Es posible que los tipos 6 y 7 no estén disponibles para algunas aleaciones. Se pueden solicitar otras distribuciones de polvo.

Vida de una plantilla

> 8 horas a una humedad relativa del 30-45% y 20-25°C

Aproximadamente 4 horas a una humedad relativa del 45-75% y a 20-25°C.

Almacenamiento

La pasta de soldadura debe almacenarse a una temperatura de entre 3 y 8 °C (37 y 46 °F). F) para lograr una vida útil máxima de seis meses en el refrigerador.

Pasta de soldadura sin abrir, almacenada a temperatura ambiente, 25 °C. (77 °F) tiene una vida útil de un mes. Las jeringas y los cartuchos deben ser Almacenar verticalmente en el refrigerador con la punta dispensadora hacia abajo.

Calentar la pasta de soldadura a una temperatura de funcionamiento de 20–25 °C (68–77 °F) durante 4–8 horas. 77 °F). Mientras calienta la pasta de soldadura a la temperatura de funcionamiento, mantenga Mantenga cerrado el recipiente de pasta de soldar. NUNCA CONGELE LA PASTA DE SOLDAR.

Limpieza

RMA-223 es una pasta de soldadura de resina ligeramente activa que se puede dejar encendida. Placa de circuitos para numerosos ensamblajes SMT.

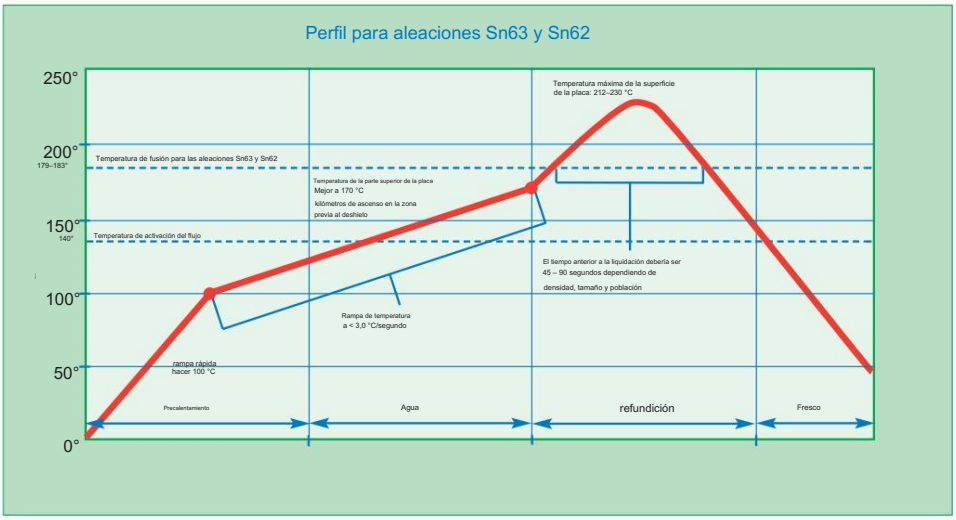
Para aplicaciones que requieren limpieza, RMA-223 se puede limpiar con removedores. residuos de fundente como Inventec Disper 607 y Disper 610.

Perfil recomendado

Este perfil está diseñado como punto de partida para Optimización de procesos mediante RMA-223.

Para lograr mejores resultados cuando eliminar cavidades o reducir la formación lápidas, considere utilizar una zona de remojo más prolongada (140–180 °C) durante 60–90 segundos con precalentamiento rápido.

Si hay signos de soldadura deshumidificación, considere reducir la temperatura máxima volver a fundir o acortar el tiempo anterior líquido durante <60 segundos.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18, Apartado de correos 989
Deep River, CT 06417, Estados Unidos

Número gratuito: 800.435.0317
Teléfono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta de soldadura de resina ligeramente activa

Ficha técnica del producto

Características destacadas del producto

Clasificación de flujo n ROL0

Resolución de impresión excepcional

n Excelente humectación en la mayoría de las superficies de cartón n Bajo humedad

Larga vida útil de la plantilla

Ventana de proceso amplia

REACH - cumplimiento

n Compatible con cabezales de impresión sellados

Hay disponible pasta de soldadura apta para impresión y dosificación.

Aleaciones disponibles

	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Envase

frascos de 500 gramos

cartuchos de 700 gramos

Jeringas de 35 o 100 gramos

Cassettes ProFlow

Resultados de la prueba

Prueba J-STD-004 u otros requisitos (según se describe)	Requisito de prueba	Resultado
Espejo de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: No hay avance
Corrosión	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sin corrosión
haluros cuantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
migración electroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 década de declive (Sin limpiar)
Resistencia de aislamiento superficial 85°C, 85% de humedad relativa durante 168 horas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (sin limpieza)
Valor de adhesión	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidad - Malcom a 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impresión: 200-275 Dosis: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Limpio y libre de precipitaciones.
Cumplimiento de la normativa sobre minerales de conflicto	La Coalición Civil de la Industria Electrónica (EICC) cumple con la normativa.	
Cumplimiento de REACH	Artículos 33 y 67 del Reglamento (CE) n.º 1907/2006	No contiene más del 0,1% p/p cantidad de preocupación particular catalogada como sustancia de muy alta preocupación (SVHC) o Material restringido para su uso en soldaduras

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta de soldadura de resina ligeramente activa

Funcionamiento de la impresora

A continuación se presentan las directrices generales para la impresión de plantillas.
para optimización con RMA-223. El
sujeto a ciertas modificaciones dependiendo de los requisitos del proceso
puede ser necesario.

Velocidad de impresión: 25-100 mm/s
Presión de pelado: cuchilla de 70-250 g/cm
Eliminación de plantillas inferiores: una vez cada 10-25 impresiones,
o según sea necesario

Distribución del polvo de bajo óxido de Amtech

Tamaño micrométrico	Tipo	Requisitos del curso
45-75µ	Tipo 2	24 millones o más
25-45µ	Tipo 3	16-24 millones
20-38µ	Tipo 4	12-16 millones
15-25µ	Tipo 5	8-12 millones
5-15µ	Tipo 6	5-8 millones
2-11µ	Tipo 7	< 5 millones

Nota: Es posible que los tipos 6 y 7 no estén disponibles en ciertas aleaciones.
Existen otros formatos de envase para polvo disponibles bajo pedido.

Stencil Life

> 8 horas a una humedad relativa del 30-45% y 20-25° C
~ 4 horas a una humedad relativa del 45-75% y 20-25° C

Limpieza

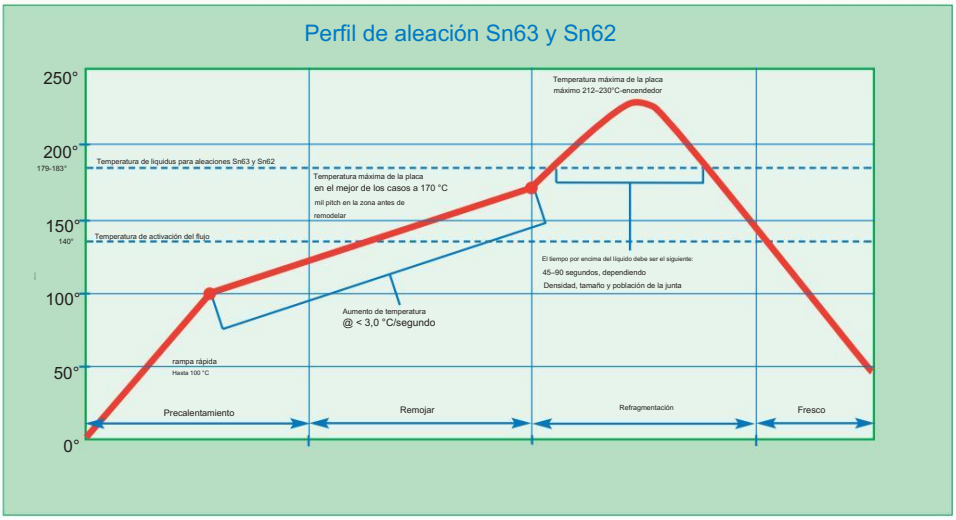
RMA-223 es una pasta de soldadura de resina ligeramente activa que
En muchos ensamblajes SMT, se puede dejar en el panel.
Para aplicaciones que requieren limpieza, removedor de residuos de fundente RMA-223
con removedores como Inventec Disper 607 y Disper 610
Se puede limpiar con productos.

Almacenamiento

La pasta de soldadura debe mantenerse a 3-8 °C (37-46 °C). F) debe almacenarse entre
Vida útil máxima en el refrigerador: seis meses.
La pasta de soldadura sin abrir se puede almacenar a temperatura ambiente, 25
° C-on (77 ° F) se puede almacenar durante un mes. Jeringas y
Los cartuchos deben almacenarse en posición vertical con la punta dispensadora hacia abajo.
en el refrigerador. Dejar reposar de 4 a 8 horas hasta que la pasta de soldadura se endurezca.
alcanza una temperatura de funcionamiento de 20-25 °C (68-77 °F).
mientras calienta la pasta de soldadura a la temperatura de funcionamiento, mantenga
Selló el recipiente de pasta de soldar. NUNCA CONGELES EL
PASTA CALIENTE.

Perfil recomendado

Este perfil sirve como punto de partida para
Realizado utilizando RMA-223
para la optimización de procesos. Cuanto mejor
para lograr resultados,
con formación de cubo o formación de lápida
Al reducirlo, vale más tiempo.
Utilizar zona de remojo (140-180 °C)
Entre 60 y 90 segundos, con una fase de precalentamiento rápida.
Si hay signos de soldadura
En caso de deshumidificación, puede valer la pena
reducir el reflujo máximo
temperatura o reducir el tiempo por encima del
liquidus a <60 segundos.



Modificado: 9 de diciembre de 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Apartamento 18 CP 989
Deep River, CT 06417 SUA
Número gratuito: 800.435.0317
Teléfono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta de soldadura de resina ligeramente activa

Ficha técnica del producto

Características principales del producto

Clasificación de flujo en ROL0

Definición de impresión excepcional

Excelente humectación en la mayoría de los acabados de azulejos .

Reducción de la formación de huecos

Larga vida útil de la plantilla

Ventana de procesamiento amplia

Cumple con REACH

Compatible con los cabezales de impresión incluidos.

Pasta de soldadura de calidad para impresión y dispensación disponible

Aleaciones disponibles

Otros	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

EMBALAJE

frascos de 500 gramos

cartuchos de 700 gramos

Jeringas de 35 o 100 gramos

Casete ProFlow

Resultados de la prueba

Prueba J-STD-004 o otros requisitos (como se mencionó)	Requisito de prueba	Resultado
Espejo de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: No se descubrió nada
Corrosión	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sin corrosión
Halógenos cuantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
migración electroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: disminución <1 década (Sin limpieza)
Resistencia de aislamiento superficial 85°C, 85% de humedad relativa a las 168 horas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (sin limpieza)
Valor de la taquilla	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidad - Malcom a 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impresión: 200-275 Distribución: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro y libre por precipitación
Cumplimiento de las regulaciones sobre minerales de conflicto	Según la Coalición de Ciudadanía de la Industria Electrónica (EICC)	
Cumplimiento de REACH	Artículos 33 y 67 del Reglamento (CE) n.º 1907/2006	No contiene más del 0,1 % p/p de sustancias clasificadas como SVHC o restringidas para su uso en adhesivos.

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta de soldadura de resina ligeramente activa

Funcionamiento de la impresora

Las siguientes son pautas generales para optimizar
Impresora de plantillas con RMA-223. Es posible que
Se necesitan algunos ajustes dependiendo de los requisitos del proceso.
su.

Velocidad de impresión: 25-100 mm/seg.
Presión de la escobilla: 70-250 g/cm de hoja
Eliminar en la plantilla: Una vez cada 10-25 impresiones,
o según sea necesario

Distribución de polvo de bajo óxido de Amtech

Tamaño micrométrico	Consejo	Requisitos del terreno de juego
45-75µ	Tipo 2	24 millones o más
25-45µ	Tipo 3	16-24 millones
20-38µ	Tipo 4	12-16 millones
15-25µ	Tipo 5	8-12 millones
5-15µ	Tipo 6	5-8 millones
2-11µ	Tipo 7	< 5 millones

Nota: Es posible que los tipos 6 y 7 no estén disponibles en ciertas aleaciones.
Se pueden solicitar otras distribuciones de polvo.

Vida útil de la plantilla

> 8 horas a una humedad relativa del 30-45% y 20-25°C

Aproximadamente 4 horas a una humedad relativa del 45-75% y 20-25°C.

Almacenamiento

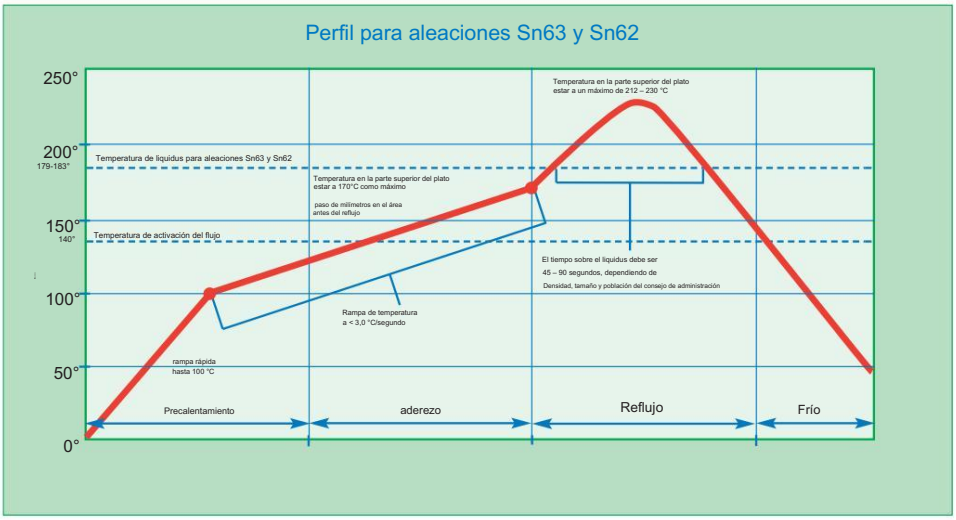
La pasta de soldadura debe almacenarse entre 3 y 8 °C (37 y 46 °F). F) para
Alcanza una vida útil máxima en el refrigerador de seis meses. La pasta
Sin abrir, almacenado a temperatura ambiente, 25 °C (77
F), tendrá una vida útil de un mes. Jeringas y cartuchos
Debe conservarse en posición vertical en el frigorífico, con la punta dosificadora hacia abajo.
Espere de 4 a 8 horas para que la pasta de soldadura alcance una temperatura adecuada.
Temperatura de funcionamiento de 20-25 °C (68-77 °F). Mantenga el recipiente de pasta.
Sellado de la pasta de soldadura mientras se calienta a la temperatura de
funcionamiento. NUNCA CONGELAR LA PASTA DE SOLDADURA.

Limpieza

RMA-223 es una pasta de soldadura de resina ligeramente activa que puede ser
se deja en la placa para muchos ensamblajes SMT.
Para aplicaciones que requieren limpieza, el RMA-223 se puede limpiar.
utilizando removedores de residuos de fundente como
Inventec Disper 607 y Disper 610.

Perfil recomendado

Este perfil está diseñado para servir como
punto de partida para la optimización
proceso utilizando RMA-223. Para
obtenga mejores resultados con el vaciado o para
Para reducir la formación de huecos, considere
utilizando una zona de remojo más grande
largo (140-180 °C) para 60-90
segundos, con una etapa de precalentamiento rápido.
Si hay evidencia de adherencia
Para deshumidificar, considere
disminución de la temperatura máxima de reflujo
o reducir el tiempo por encima del liquidus a
<60 segundos.



Revisado el 9 de diciembre de 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18
Apartado de correos 989

Deep River, CT 06417 EE. UU.

Número gratuito: 800.435.0317
Teléfono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta de soldadura de resina ligeramente activa

Ficha técnica del producto

Características destacadas del producto

Clasificación de flujo n ROL0

Resolución de impresión excepcional

Excelente humectación en la mayoría de los acabados de superficie de los paneles.

n Descarga baja

Larga vida útil de la plantilla

Ventana de proceso amplia

n Cumple con REACH

n Compatible con los cabezales de impresión incluidos n Pasta de soldadura disponible para impresión y dispensación

Aleaciones disponibles

Aleación	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Embalaje

frascos de 500 gramos

cartuchos de 700 gramos

Jeringas de 35 o 100 gramos

Cassettes ProFlow

Resultados de la prueba

Prueba J-STD-004 ali otros requisitos (según se indica)	Solicitud de prueba	Resultado
Espejo de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: No hay avance
Corrosión	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sin corrosión
haluros cuantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
migración electroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec durante <1 década (Sin limpiar)
Resistencia de aislamiento superficial a 85 °C y 85 % de humedad relativa a las 168 horas.	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (sin limpieza)
Valor de adherencia	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidad - Malcom a 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impresión: 200–275 Dosis: 110–150
Visualmente	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro y libre debido a la precipitación
Cumplimiento de la normativa sobre minerales de conflicto	De conformidad con la Coalición de Ciudadanía de la Industria Electrónica (EICC)	
Cumplimiento de REACH	Artículos 33 y 67 del Reglamento (CE) n.º 1907/2006	No contiene más del 0,1 % p/p de una sustancia clasificada como SVHC o cuyo uso en materiales de soldadura esté restringido.

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta de soldadura de resina ligeramente activa

Funcionamiento de la impresora

Las siguientes son pautas generales para optimizar su impresora de plantillas con RMA-223. Dependiendo de los requisitos de su proceso, Puede que sean necesarios algunos ajustes.

Velocidad de impresión: 25–100 mm/s

Presión del rascador: 70–250 g/cm² de la cuchilla

Borrado debajo de la plantilla: Una vez cada 10-25 impresiones. pero si es necesario

La vida de una plantilla

> 8 horas a una humedad relativa del 30-45% y 20-25°C

Aproximadamente 4 horas a una humedad relativa del 45-75% y a 20-25°C.

Limpieza

RMA-223 es una pasta de soldadura de resina ligeramente activa que se puede dejar encendida. en la placa en muchos ensamblajes SMT. Para aplicaciones que requieren limpieza, el RMA-223 se puede limpiar con removedores de residuos de fundente como Inventec Disper 607 y Dispersar 610.

Distribución de polvo de bajo óxido de Amtech

Tamaño micrométrico	Tipo	Requisitos de presentación
45-75µ	Consejo-2	24 millas o más
25-45µ	Consejo-3	16–24 mil
20-38µ	Consejo-4	12–16 mil
15-25µ	Consejo-5	8–12 mil
5-15µ	Consejo-6	5–8 mil
2-11µ	Consejo-7	< 5 mil

Nota: Es posible que los tipos 6 y 7 no estén disponibles en algunas aleaciones. Se pueden solicitar otras distribuciones de polvo.

Almacenamiento

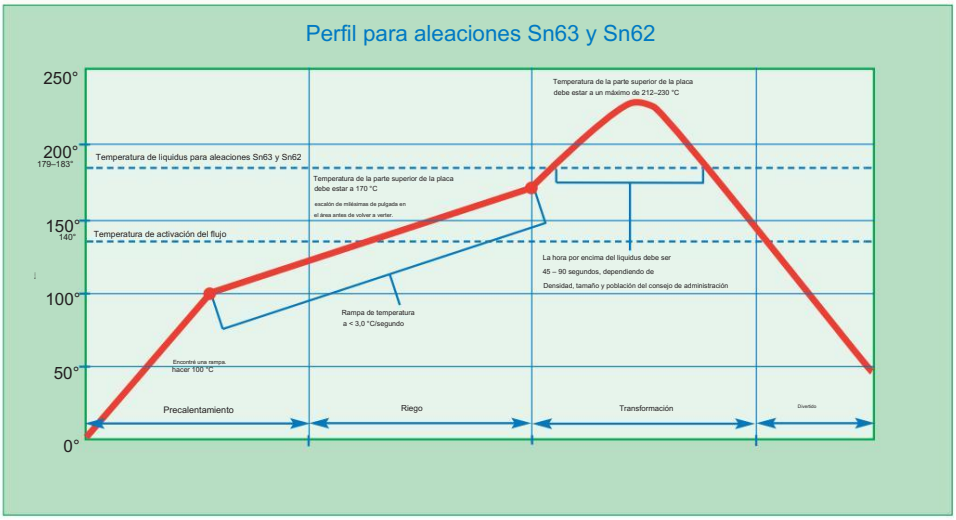
La pasta de soldadura debe almacenarse a una temperatura entre 3 a 8 °C (37–46 °C) F) para mantener la mayor vida útil posible en el refrigerador. seis meses. Pasta de soldadura sin abrir, almacenada a temperatura ambiente. temperaturas 25 °C (77 F), tiene una vida útil de un mes. Jeringas y Los cartuchos deben almacenarse en posición vertical en un refrigerador con dispensador. Punta hacia abajo. Espere de 4 a 8 horas para que la pasta de soldadura alcance Temperatura de funcionamiento: 20–25 °C (68–77 °F). Recipiente para soldador. Mantenga la pasta tapada mientras la calienta a la temperatura de trabajo.

NUNCA CONGELE LA PASTA DE SOLDADURA.

Perfil recomendado

Este perfil está diseñado como punto de partida para optimización de procesos mediante RMA-223. Para lograr mejores resultados al eliminar la descarga o para reducir acumulación de polvo, considere usar un más largo áreas de remojo (140–180 °C) para Entre 60 y 90 segundos con una fase de precalentamiento rápida.

Si hay evidencia de soldadura deshumidificación, considere bajar el máximo temperatura de reflujo o acortar el tiempo por encima del liquidus durante <60 segundos.



Revisado el 9 de diciembre de 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Apartado de correos 989
Deep River, CT 06417 EE. UU.

Número gratuito: 800.435.0317
Teléfono: 860.526.8300 Fax:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta de soldadura a base de resina ligeramente activa

Especificaciones técnicas del producto

Características destacadas del producto

Clasificación de flujo ROL0

n Definición de impresión excepcional

Excelente humectación en la mayoría de los acabados de paneles . Bajo formación de huecos

Larga vida útil de la plantilla

Ventana de proceso grande

Conforme al reglamento REACH

n Compatible con cabezales de impresión encapsulados

Pasta de soldadura de alta calidad disponible para impresión y distribución.

Aleaciones disponibles

Aleación	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Embalaje

frascos de 500 gramos

cartuchos de 700 gramos

Jeringas de 35 o 100 gramos

Cassettes ProFlow

Resultados de la prueba

Prueba J-STD-004 o Otros requisitos (según se indique)	Requisito de prueba	Resultado
Espejo de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: No hay avance
Corrosión	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sin corrosión
haluros cuantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05 %
migración electroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: caída de < 1 década (Sin limpiar)
Resistencia de aislamiento superficial 85°C, 85% de humedad relativa a las 168 horas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ≥ 100 MΩ (sin limpieza)
Valor del apéndice	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidad - Malcom a 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tirada: 200-275 Distribución: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro y libre precipitación
Cumplimiento de la normativa sobre minerales de conflicto	Cumple con los estándares de la Coalición para la Ciudadanía en la Industria Electrónica (EICC).	
Cumplimiento de REACH	Artículos 33 y 67 del reglamento (CE) N.º 1907/2006	No contiene sustancias > 0,1% p/p listado como SVHC o cuyo uso es restringido en materiales de soldadura

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta de soldadura a base de resina ligeramente activa

Funcionamiento de la impresora

Aquí tienes algunos consejos generales para optimizar tu
Impresora de plantillas con la RMA-223. Algunas
Es posible que se requieran ajustes dependiendo de los requisitos.
de su proceso.

Velocidad de impresión: 25-100 mm/seg
Presión del rascador: 70-250 g/cm de cuchilla
Debajo de la plantilla: una vez cada 10 a 25 impresiones,
o si es necesario

La vida en plantillas

> 8 horas a 30-45% de humedad relativa y 20-25°C

Aproximadamente 4 horas a una humedad relativa del 45-75% y a 20-25°C.

Limpieza

RMA-223 es una pasta de soldadura a base de resina de baja actividad.
que pueden dejarse en la placa para muchos ensamblajes SMT.
Para aplicaciones que requieren limpieza, el RMA-223 puede ser
limpiado con productos para eliminar residuos de fundente como Inventec
Dispersar 607 y Dispersar 610.

Distribución de polvo de bajo óxido de Amtech

Tamaño micrométrico	Afilar	Requisitos de presentación
45-75µ	Tipo 2	24 millones y más
25-45µ	Tipo 3	De 16 a 24 millones
20-38µ	Tipo 4	De 12 a 16 millones
15-25µ	Tipo 5	De 8 a 12 millones
5-15µ	Tipo 6	De 5 a 8 millones
2-11µ	Tipo 7	< 5 millones

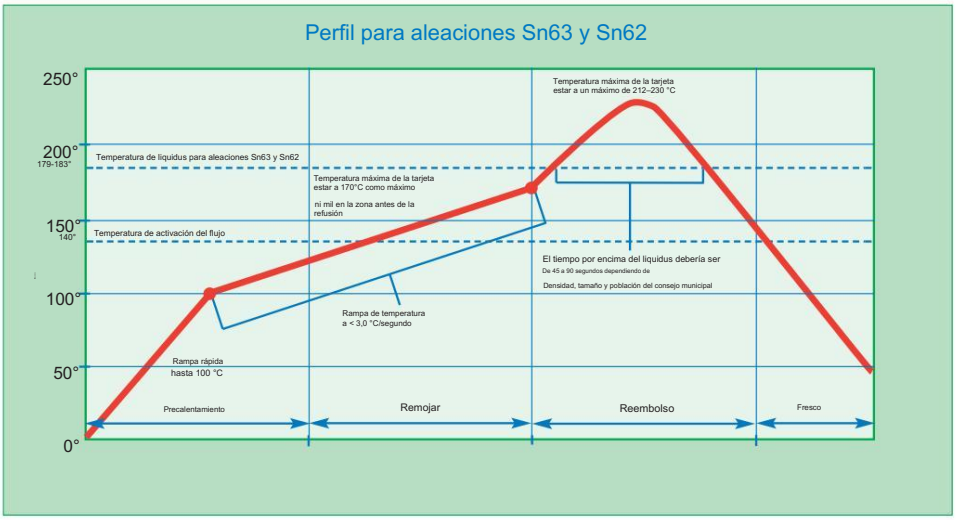
Nota: Es posible que los tipos 6 y 7 no estén disponibles en algunas aleaciones.
Se pueden solicitar otras distribuciones de polvo.

Almacenamiento

La pasta de soldadura debe almacenarse entre 3 y 8 °C (37 y 46 °F).
para una vida útil máxima de seis meses en el refrigerador.
Una pasta de soldadura sin abrir, almacenada a temperatura ambiente.
(25°C), se puede almacenar durante un mes. Las jeringas y los cartuchos deben
Deben conservarse en posición vertical en el frigorífico, con la punta hacia abajo.
Deje pasar de 4 a 8 horas para que la pasta de soldadura alcance una
Temperatura de funcionamiento de 20 a 25 °C (68 a 77 °F).
Mantenga cerrado el recipiente de la pasta de soldar mientras calienta.
Pasta de soldar. NUNCA CONGELES LA PASTA DE SOLDAR.

Perfil recomendado

Este perfil está diseñado para servir como punto de
comenzando con la optimización del proceso con el
RMA-223. Para obtener mejores resultados
en términos de vacío o reducción del efecto de
desintegración, considere usar un área de
Tiempo de remojo más prolongado (140-180 °C)
durante 60 a 90 segundos, con una fase
precalentamiento rápido.
Si hay rastros de soldadura
Para desmoldar, considere reducir la temperatura.
reflujo máximo o reducir el
tiempo por encima del liquidus < 60 segundos.



Revisado el 9 de diciembre de 2015.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Apartamento 18
Apartado de correos 989

Deep River, CT 06417 SAD

Número gratuito: 800.435.0317
Teléfono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta de soldadura a base de resina de baja actividad

Ficha técnica del producto

Características clave del producto

Clasificación de flujo ROL0

Definición de impresión excepcional

Excelente humectación en la mayoría de los acabados de tableros .

Baja formación de huecos

Larga vida útil de la plantilla

Ventana de proceso amplia

Cumple con REACH

n Compatible con los cabezales de impresión incluidos

Pasta de soldadura de calidad disponible para impresión y aplicación.

Aleaciones disponibles

Aleación	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Embalaje

frascos de 500 gramos

Cartuchos de 700 gramos,

jeringas de 35 o 100 gramos

Cassettes ProFlow

Resultados de la prueba

Prueba J-STD-004 o otros requisitos (según se especifique)	Solicitud de prueba	Resultado
Espejo de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: No hay avance
Corrosión	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sin corrosión
haluros cuantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
migración electroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Disminución en <1 década (Sin limpiar)
Resistencia de aislamiento superficial 85 °C, 85% de humedad relativa a las 168 horas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (sin limpieza)
Valor de adherencia	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidad - Malcom a 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impresión: 200-275 Dosis: 110-150
Visualmente	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro y libre por precipitación
Cumplimiento de la normativa sobre minerales de conflicto	De conformidad con la Coalición por los Derechos Civiles de la Industria Electrónica (EICC)	
Cumplimiento de REACH	Artículos 33 y 67 del Reglamento (CE) n.º 1907/2006	No contiene sustancias en una proporción superior al 0,1% p/p. que están catalogados como SVHC o cuyo uso está restringido en materiales de soldadura.

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta de soldadura a base de resina de baja actividad

Funcionamiento de la impresora

Las siguientes son pautas generales para optimizar una impresora matricial con RMA-223. Es posible que se realicen algunos ajustes en función de su requisitos del proceso.

Velocidad de impresión: 25-100 mm/s

Presión de la espátula de goma: 70-250 g/cm²

Borrar debajo de la plantilla: Una vez cada 10-25 impresiones,

o según sea necesario

La vida de una plantilla

> 8 horas a una humedad relativa del 30-45% y 20-25°C

~ 4 horas a una humedad relativa del 45-75% y 20-25 °C

Limpieza

RMA-223 es una pasta de soldadura de resina ligeramente activa que puede ser dejar en la placa para muchos ensamblajes SMT.

Para aplicaciones que requieren limpieza, el RMA-223 se puede limpiar. con removedores de residuos de fundente como Inventec Dispersar 607 y Dispersar 610.

Distribución de polvo de bajo óxido de Amtech

Tamaño micrométrico	Consejo	Requisitos de presentación
45-75µ	Consejo-2	24 millones y superiores
25-45µ	Consejo-3	16-24 mil
20-38µ	Consejo-4	12-16 mil
15-25µ	Consejo-5	8-12 mil
5-15µ	Consejo-6	5-8 mil
2-11µ	Consejo-7	< 5 mil

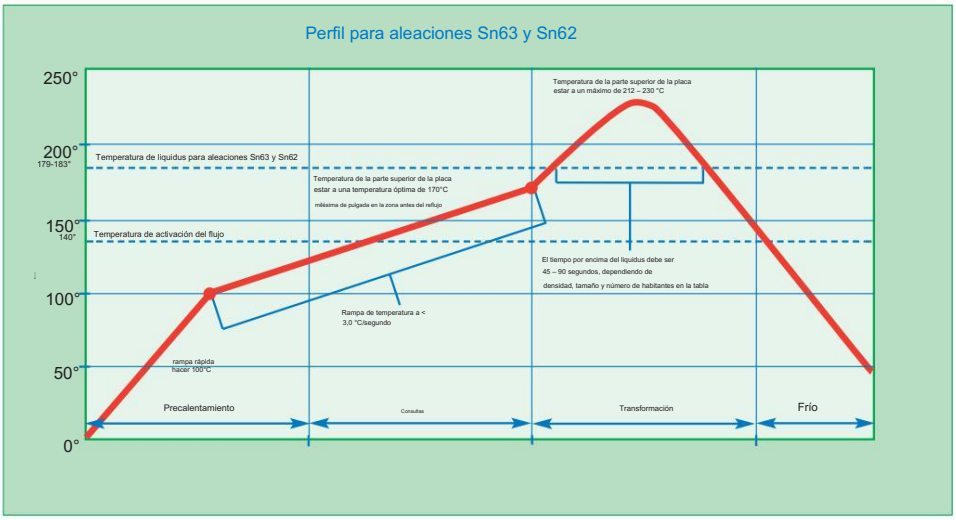
Nota: Es posible que los tipos 6 y 7 no estén disponibles en ciertas aleaciones.
Se pueden solicitar otras distribuciones de polvo.

Almacenamiento

La pasta de soldadura debe almacenarse a una temperatura de 3-8 °C (37-46 °F). F) para lograr una vida útil máxima refrigerada de seis meses. Pasta de soldadura sin abrir almacenada a temperatura ambiente. temperaturas, 25 °C (77 °F) tendrá una vida útil de un mes. Las jeringas y los cartuchos deben almacenarse en posición vertical en el refrigerador con la punta hacia afuera. dosis hacia abajo. Dejar durante 4-8 horas para que la pasta de soldadura se asiente. alcanza una temperatura de funcionamiento de 20-25 °C (68-77 °F). Mantener Mantenga cerrado el recipiente de pasta de soldadura mientras calienta la pasta de soldadura. Temperatura de funcionamiento. NUNCA CONGELE LA PASTA DE SOLDADURA.

Perfil recomendado

Este perfil está diseñado como punto de partida. para la optimización de procesos utilizando RMA-223. Para lograr mejores resultados con eliminando caries o reduciendo acumulación de cal, considere usar zonas de remojo más prolongadas (140-180 °C) durante 60-90 segundos, con rapidez precalentando.
Si hay evidencia de soldadura deshumidificación, considere reducir el pico temperatura de reflujo o reducir tiempo por encima del liquidus a <60 segundos.



Revisado el 9 de diciembre de 2015.

Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Apartado de correos 989
Deep River, Connecticut 06417 EE. UU.

Número gratuito: 800.435.0317
Teléfono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, adhesivo de resina de colofonia de baja actividad

Hoja de datos del producto

Características destacadas del producto n Clasificación de flujo ROL0

Excelente nitidez de impresión

Excelente humectación en la mayoría de los acabados de tablero.

n Baja humectación

Larga vida útil de la plantilla

Ventana de proceso amplia

n Cumple con la norma REACH

Compatible con cabezales de impresión encapsulados.

Pasta de soldadura de calidad para impresión y dispensación disponible

Aleaciones disponibles

Aleación	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Embalaje

frascos de 500 gramos

cartuchos de 700 gramos

Jeringas de 35 o 100 gramos. Cartuchos ProFlow.

Resultados de la prueba

Prueba J-STD-004 o Otros requisitos (según se indica)	Requisito de prueba	Resultado
Espejo de bronce	IPC-TM-650: 2.3.32	L: No se ha descubierto nada significativo.
Corrosión	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sin corrosión
haluros cuantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migración electroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 década de deterioro (sin limpieza)
Resistencia de aislamiento superficial a 85 °C, 85 % de humedad relativa a las 168 horas.	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (sin limpieza)
Valor de amarre	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gr.
Viscosidad - Malcom a 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Impresión: 200-275 Dosis: 110-150
Óptico	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Limpio y gratuito por la lluvia
Cumplimiento de la normativa sobre minerales de conflicto	Cumplimiento de las directrices de la Coalición para la Ciudadanía en la Industria Electrónica (EICC)	
Cumplimiento de REACH	Artículos 33 y 67 del Reglamento (CE) n.º 1907/2006	No contiene ninguna sustancia en una proporción superior al 0,1 % p/p que esté catalogada como SVHC o cuyo uso esté restringido en adhesivos.

Machine Translated by Google

RMA-223, adhesivo de resina de colofonia de baja actividad

Funcionamiento de la impresora

Aquí tienes algunas pautas generales para optimizar tu impresora:

Plantilla con RMA-223. Es posible que se requieran algunos ajustes.

ajustes en función de los requisitos de su proceso.

Velocidad de impresión: 25-100 mm/seg.

Presión de la cuchilla: 70-250 g/cm de cuchilla

Debajo de la plantilla: Una vez cada 10-25 impresiones,

o según sea necesario

Stencil Life

> 8 horas a una humedad relativa del 30-45% y a 20-25 °C

~ 4 horas a una humedad relativa del 45-75% y 20-25 °C

Limpieza

RMA-223 es una pasta de soldadura de resina ligeramente activa que puede

para permanecer en la placa para muchos ensamblajes SMT.

Para aplicaciones que requieren limpieza, el RMA-223 se puede limpiar.

utilizando productos para la eliminación de residuos de fundente, como por ejemplo:

Inventec Disper 607 y Disper 610.

Distribución de polvo de bajo óxido de Amtech

Talla pequeña	Tipo	Requisitos del campo
45-75µ	Tipo 2	24 millones o más
25-45µ	Tipo 3	16-24 millones
20-38µ	Tipo 4	12-16 millones
15-25µ	Tipo 5	8-12 millones
5-15µ	Tipo 6	5-8 millones
2-11µ	Tipo 7	< 5 millones

Nota: Es posible que los tipos 6 y 7 no estén disponibles en algunas aleaciones.
Se pueden solicitar otras distribuciones de polvo.

Almacenamiento

La pasta de soldadura debe almacenarse a una temperatura de 3-8 °C.

(37-46 ° F) para una vida útil máxima en el refrigerador, seis meses. La pasta sin abrir C

Agente de soldadura almacenado a temperatura ambiente, 25 °C.

(77 ° F) tiene una vida útil de un mes. Las jeringas y los cartuchos deben

Conservar en posición vertical en el frigorífico con el extremo dispensador hacia abajo.

Deje pasar de 4 a 8 horas para que la pasta de soldadura alcance la temperatura deseada.

Temperatura de funcionamiento: 20-25 °C (68-77 °F). Conserve el recipiente de pasta.

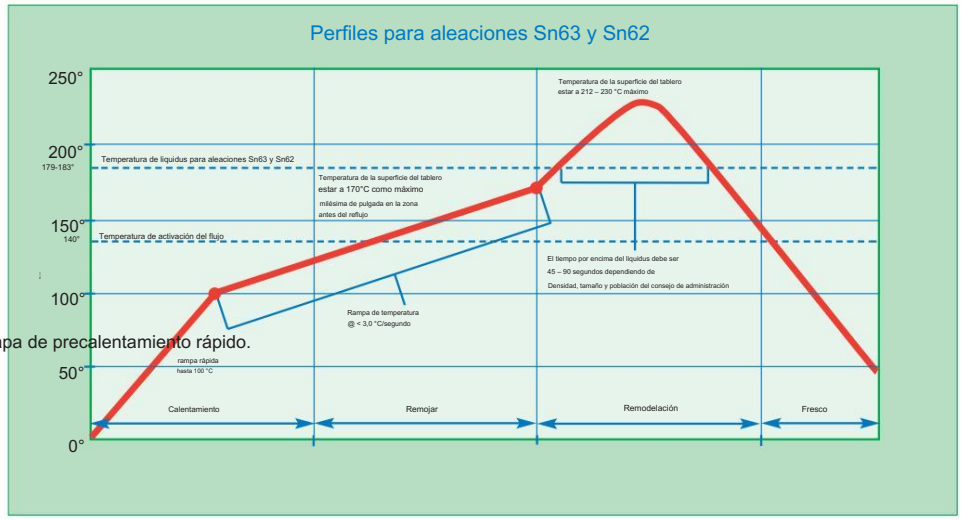
soldadura sellada mientras se calienta la pasta de soldadura a

Temperatura de funcionamiento. NUNCA CONGELE LA PASTA VENDIDA.

Perfil recomendado

Este perfil está diseñado para
servir como punto de partida para el
optimización de procesos
utilizando RMA-223. Para lograr
mejores resultados con aspiradora o
reducir fallas, considere
posibilidad de utilizar una zona más grande
remojo (140-180 °C) durante 60-90 segundos, con una etapa de precalentamiento rápido.
Si hay señales de soldadura

Para desparasitar, considere la posibilidad
reduciendo la temperatura máxima
reflujo o reducir el tiempo por encima del líquido a <60
segundos.



Revisado el 9 de diciembre de 2015.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Apartamento 18
Apartado de correos 989

Deep River, CT 06417 EE. UU.

Número gratuito: 800.435.0317
Teléfono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Ligeramente Activa

Ficha técnica del producto

Características clave del producto

Clasificación de flujo n ROL0

Resolución de impresión excepcional

n Excelente humectación de la mayoría de los acabados de tablero n Baja acumulación

espacios vacíos

Larga vida útil de la plantilla

Ventana de proceso amplia

n Cumplimiento de REACH

n Compatible con cabezales de impresión cerrados

Pasta de soldadura imprimible y desechable disponible

Aleaciones disponibles

Detener	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Embalaje

frascos de 500 gramos

cartuchos de 700 gramos

Jeringas de 35 o 100 gramos

Cassettes ProFlow

Resultados de la prueba

Prueba J-STD-004 o otros requisitos (según se especifique)	Requisitos de la prueba	Resultado
Espejo de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: No hay avance
Corrosión	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sin corrosión
haluros cuantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
migración electroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 década de mi pala (Sin limpiar)
Resistencia de aislamiento superficial a 85 °C, 85% de humedad relativa después de 168 horas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (sin limpieza)
Valor de la bandeja	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidad - Malcom a 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Imprimir: 200-275 Dosis: 110-150
Visual	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro y libre de precipitación atmosférica
Cumplimiento de la normativa sobre minerales de conflicto	Cumplimiento normativo de la Coalición para la Ciudadanía en la Industria Electrónica (EICC)	
Cumplimiento de REACH	Artículos 33 y 67 del Reglamento (WE) n.º 1907/2006	No contiene sustancias en una proporción superior al 0,1% p/p. en el que se enumera como SVHC o cuyo uso en materiales de soldadura está restringido

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Ligeramente Activa

Funcionamiento de la impresora

A continuación se presentan algunas pautas generales de optimización.

Impresora de plantillas con RMA-223. Dependiendo de

Debido a los requisitos del proceso, es posible que sean necesarias algunas modificaciones.

Velocidad de impresión: 25-100 mm/seg.

Presión de la escobilla: 70-250 g/cm de hoja

Limpieza debajo de la plantilla: Una vez cada 10-25 impresiones,

o según sea necesario

Una vida estereotípica

> 8 horas a una humedad relativa del 30-45% y 20-25°C

Aproximadamente 4 horas a una humedad relativa del 45-75% y 20-25°C.

Limpieza

RMA-223 es una pasta de soldadura de resina ligeramente activa que puede ser

Dejado en la placa para ensamblaje SMT múltiple.

Para aplicaciones que requieren limpieza, el RMA-223 puede ser

limpiar con agentes de eliminación de residuos de fundente,

como Inventec Disper 607 y Disper 610.

Distribución de polvo de bajo óxido de Amtech

Tamaño micrométrico	Tipo	Requisitos de presentación
45-75µ	Tipo 2	24 millones y más
25-45µ	Tipo 3	16-24 mil
20-38µ	Tipo 4	12-16 mil
15-25µ	Tipo 5	8-12 mil
5-15µ	Tipo 6	5-8 mil
2-11µ	Tipo 7	< 5 mil

Nota: Es posible que los tipos de aleación 6 y 7 no estén disponibles para algunas aleaciones.
Se pueden solicitar otras distribuciones de polvo.

Almacenamiento

La pasta de soldadura debe almacenarse a una temperatura de 3-8 °C.

(37-46 ° F) para obtener la máxima vida útil en

Refrigerador durante seis meses. Pasta de soldadura sin abrir.

almacenado a temperatura ambiente, 25°C (77 ° F) será

Tenía una vida útil de un mes. Jeringas y cartuchos

Debe conservarse en el refrigerador en posición vertical, con la punta hacia arriba.

con la boquilla dispensadora apuntando hacia abajo. Espere de 4 a 8 horas para que la pasta se endurezca.

El soldador alcanza una temperatura de funcionamiento de 20-25 °C (68-77 °F). El contenedor

con pasta de soldadura debe estar bien cerrado durante

Calentar la pasta a la temperatura de funcionamiento. NUNCA

CONGELAR LA PASTA DE SOLDADURA.

Perfil recomendado

Este perfil pretende servir como punto de partida para

optimización de procesos mediante

RMA-223. Para obtener mejores resultados en

el alcance de crear espacios vacíos o

limitar la formación de depósitos de lápidas,

Se debe considerar un uso más prolongado.

zonas de remojo (140–180 °C) durante 60–90

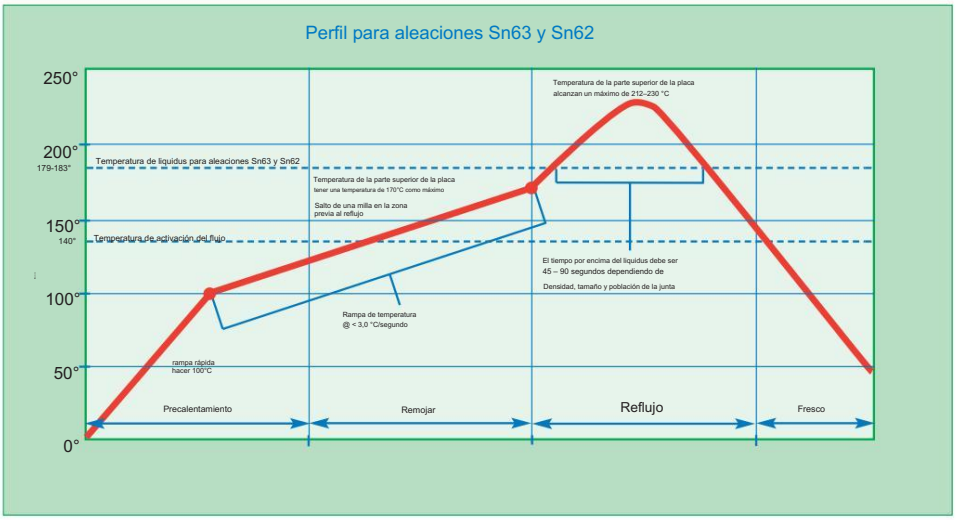
segundos con una rápida etapa de precalentamiento.
Si hay rastros de soldadura

Para deshumidificar, considere bajar

temperatura de flujo máximo o

acortando el tiempo por encima de la temperatura de liquidus

hacer <60 segundos.



Modificado el 9 de diciembre de 2015

Machine Translated by Google

INVENTEK
500 Main Street, Suite 18
Apartado de correos 989
Deep River, Connecticut 06417 EE. UU.

Número gratuito: 800.435.0317
Teléfono: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta de soldadura a base de colofonia de baja reactividad

Ficha técnica del producto

Características

destacadas del producto Clasificación de flujo n ROL0

Resolución de impresión excepcional

Excelente humectación en la mayoría de los tipos de superficies de tablero .

Cavitación baja

n Larga vida útil de la plantilla

Ventana de proceso amplia

Cumple con la normativa REACH.

n Compatible con los cabezales de impresión suministrados

Se dispone de pasta de soldadura de calidad para impresión y dispensación .

Aleaciones disponibles

Aleación	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Embalaje

frascos de 500 gramos

cartuchos de 700 gramos

Jeringas de 35 o 100 gramos

Cassettes ProFlow

Resultados de la prueba

Prueba J-STD-004 o otros requisitos (según se especifique)	Requisito de prueba	Resultado
Espejo de cobre	IPC-TM-650: 2.3.32	L: No hay avance
Corrosión	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Sin corrosión
haluros cuantitativos	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
migración electroquímica	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: disminución <1 década (sin limpiar)
Resistencia de aislamiento superficial 85°C, 85% de humedad relativa a las 168 horas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (sin limpieza)
Valor de adherencia	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosidad - Malcom a 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Sello: 200-275 Dosis: 110-150
Visualmente	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Claro y libre por precipitación
Cumplimiento de la normativa sobre minerales de conflicto	Cumple con los requisitos de la Coalición para la Ciudadanía en la Industria Electrónica (EICC).	
Cumplimiento de REACH	Artículos 33 y 67 del Reglamento (OE) N.º 1907/2006	No contiene sustancia >0,1% w/w, que está catalogado como SVHC o restringido para su uso en materiales de soldadura.

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta de soldadura a base de colofonia de baja reactividad

Trabajar con una impresora

Las siguientes son pautas generales para optimizar una impresora de plantillas con RMA-223. Es posible que se necesiten algunos ajustes en función de a los requisitos de su proceso.

Velocidad de impresión: 25-100 mm/seg.

Presión de la espátula de goma: 70-250 g/cm² sobre la hoja.

Limpiar debajo de la plantilla: una vez cada 10-25 impresiones, o si es necesario

Vida de plantilla

> 8 horas a una humedad relativa del 30-45% y 20-25°C

Aproximadamente 4 horas a una humedad relativa del 45-75% y 20-25°C.

Limpieza

RMA-223 es una pasta de soldadura de resina moderadamente activa que puede ser se deja en la placa para muchos ensamblajes SMT.

Para aplicaciones que requieren limpieza, el RMA-223 se puede limpiar con removedores de residuos de fundente, como Inventec Disper 607 y Disper 610.

Distribución del polvo de bajo óxido de Amtech

Tamaño micrométrico	Tipo	Requisitos del terreno
45-75µ	Tipo 2	24 millas o más
25-45µ	Tipo 3	16-24 millas
20-38µ	Tipo 4	12-16 millas
15-25µ	Tipo 5	8-12 millas
5-15µ	Tipo 6	5-8 millas
2-11µ	Tipo 7	< 5 millas

Nota: Es posible que los tipos 6 y 7 no estén disponibles en algunas aleaciones.
Se pueden solicitar otras distribuciones de polvo.

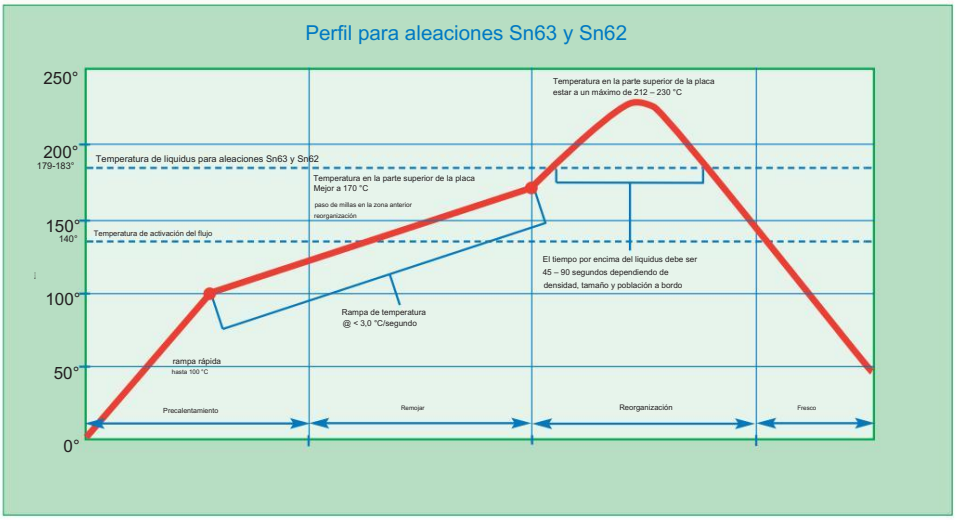
Almacenamiento

La pasta de soldadura debe almacenarse entre 3 y 8 °C (37 y 46 °F). F), para lograr una vida útil máxima en refrigeración de seis meses.

Pasta de soldadura sin abrir almacenada a temperatura ambiente (25°C). C), tendrá una vida útil de un mes. Las jeringas y los cartuchos debe almacenarse verticalmente en el refrigerador con la dosificación Boquilla hacia abajo. Deje pasar de 4 a 8 horas para que la pasta alcance la consistencia adecuada. temperatura de 20-25 °C (68-77 °C). F). Mantenga el recipiente con la pasta a una cerrado mientras se calienta a la temperatura de funcionamiento. NUNCA CONGELAR LA PASTA PARA AHUMAR.

Perfil recomendado

Este perfil tiene como objetivo servir como Punto de partida para la optimización de procesos utilizando RMA-223. Para lograr un mejor resultado buenos resultados en la eliminación de caries o para reducir la formación de lápidas, Considere usar uno más largo zona de remojo (140-180 °C) durante 60-90 segundos, con una rápida etapa de precalentamiento. Si hay restos de soldadura deshumidificación, considere bajar la la temperatura máxima de fusión o reducir el tiempo por encima de liquidus a <60



artículos de segunda clase.

Revisado el 9 de diciembre de 2015

Machine Translated by Google

AMTECH
Advanced SMT Solder Products

INVENTEC
500 Main Street, svit 18
Box 989
Deep River, CT 06417 USA

Avgiftsfritt: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin Milt Aktiv Lödpasta

Produktdatablad

Produkthöjdpunkter

- ROL0-flödesklassificering
- Exceptionell utskriftsupplösning
- Utmärkt vätning på de flesta skivytor
- Låg porösitet
- Lång stencillivslängd
- Brett processfönster
- REACH-kompatibel
- Kompatibel med medföljande skrivhuvuden
- Lödpasta av tryck- och dispenskvalitet finns tillgänglig

Tillgängliga legeringar

	Temperatur	Temperatur °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62.8Sn/36.8Pb/	179-183	354-361
0.4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Förpackning

500 grams burkar

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprutor
ProFlow-kassetter

Testresultat

Test J-STD-004 eller andra krav (enligt angivna)	Testkrav	Resultat
Kopparspegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Inget genombrott
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitativa halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 dekades fall (Ej rengjord)
Ytisoleringsresistans 85 ° C, 85 % RF vid 168 timmar	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (Ingen rengöring)
Tackvärde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet - Malcom vid 10 varv/min/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200-275 Utmatning: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart och fritt från nederbörd
Efterlevnad av konfliktmineraler	Kompatibel med Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-efterlevnad	Artiklarna 33 och 67 i förordningen (EG) nr 1907/2006	Innehåller inget ämne >0,1 % w/w som är listat som ett SVHC-ämne eller har begränsad användning i lödmaterial.

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin Milt Aktiv Lödpasta

Skrivarens drift

Följande är allmänna riktlinjer för optimering av stencilskrivare med RMA-223. Vissa justeringar kan vara nödvändiga baserat på dina processkrav.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/sek
Skraptryck: 70–250 g/cm² blad
Under-schablonavtorkning: En gång var 10-25:e utskrift, eller vid behov

Schablonliv

> 8 timmar vid 30–45 % relativ luftfuktighet och 20–25 ° C

~ 4 timmar vid 45–75 % relativ luftfuktighet och 20–25 ° C

Rengöring

RMA-223 är en mildt aktiv lödpasta med harts som kan lämnas kvar på kortet för många SMT-enheter.
För tillämpningar som kräver rengöring kan RMA-223 rengöras med flussmedel som avlägsnar flussrester, såsom Inventec Disper 607 och Disper 610.

Amtech lågoxidpulverdistribution

Mikronstorlek	Typ	Krav för plats
45-75µ	Typ-2	24 mil och uppåt
25-45µ	Typ-3	16–24 tusen
20-38µ	Typ-4	12–16 tusen
15-25µ	Typ-5	8–12 tusen
5-15µ	Typ-6	5–8 tusen
2-11µ	Typ-7	< 5 mil

Obs: Typ-6 och typ-7 är eventuellt inte tillgängliga i vissa legeringar. Andra pulverdistributioner finns tillgängliga på begäran.

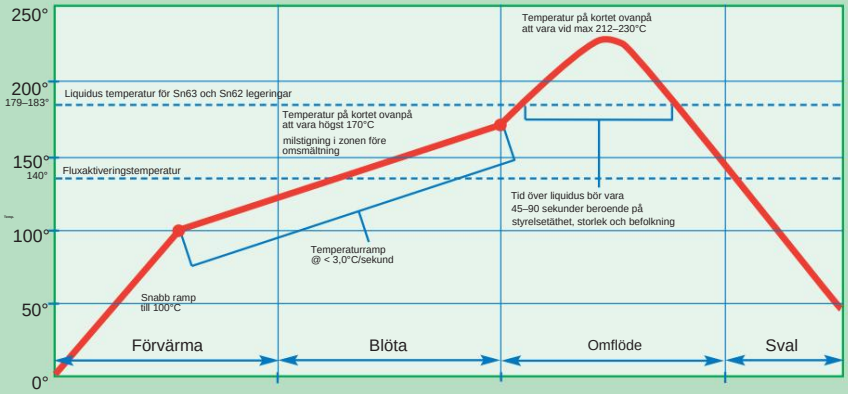
Lagring

Lödpasta bör förvaras mellan 3–8 ° C (37–46 ° F) för att uppnå maximal kyld hållbarhet på sex månader. Oöppnad lödpasta som förvaras i rumstemperatur, 25 ° C (77 ° F), har en hållbarhet på en månad. Sprutor och patroner bör förvaras vertikalt i kylskåpet med doseringsspetsen nedåt. Låt lödpastan nå en driftstemperatur på 20–25 ° C (68–77 ° F) i 4–8 timmar. Håll lödpastans behållare försluten medan du värmer lödpastan till driftstemperatur. **FRYS ALDRIG LÖDPASTAN.**

Rekommenderad profil

Denna profil är utformad för att fungera som en utgångspunkt för processoptimering med RMA-223. För att uppnå bättre resultat med voiding eller för att minska tombstoning, överväg att använda en längre blötläggningszon (140-180 ° C) i 60-90 sekunder, med ett snabbt förvärmningssteg.
Om det finns tecken på lödtenn avvätningen, överväg att sänka den maximala återflödestemperaturen eller minska tiden över liquidus till <60 sekunder.

Profil för Sn63- och Sn62-legeringar



Maskinöversatt av Google

INVENTEC

500 Main Street, svit 18
Box 989

Deep River, CT 06417 USA

Avgiftsfritt: 800.435.0317 Telefon:
860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin, mild aktiv lödpasta

Produktdatablad

Produkthöjdpunkter

n ROL0-flödesklassificering

Exceptionell utskriftsupplösning

Utmärkt vätning på de flesta plattytor

Låg porositet

Lång livslängd på schablonen

n Brett processfönster

n REACH-konform

Kompatibel med slutna skrivhuvuden

Lödpasta finns i tryck- och dispenseringskvalitet

Tillgängliga legeringar

	Temp. °C	Temperatur °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Förpackning

500-grams burkar

700-grams patroner

35- eller 100-grams sprutor
ProFlow-kassetter

Testresultat

Test J-STD-004 eller andra krav (enligt angivna)	Testkrav	Resultat
kopparspegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Inget genombrott
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitativ halogenid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 decennium av avfall (Ej rengjord)
Ytisoleringsmotstånd vid 85 °C, 85 % relativ luftfuktighet i 168 timmar	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (ingen rengöring)
Klibbighetsvärde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram
Viskositet – Malcolm vid 10 rpm/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200-275 Inlämning: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart och fritt genom nederbörd
Efterlevnad av regler för konfliktmineraler	Överensstämmer med Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-efterlevnad	Artiklarna 33 och 67 i förordning (EG) nr 1907/2006	Innehåller inget ämne >0,1 % (vikt/vikt) som är listade som SVHC eller för vilka Användningen i lödmaterial är begränsad.

Maskinöversatt av Google

RMA-223, Rosin, mild aktiv lödpasta

Skrivarens drift

Nedan hittar du allmänna riktlinjer för optimering.

av stencilskrivaren med RMA-223. Beroende på din

Processkrav kan kräva vissa justeringar.

Det kan vara nödvändigt.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/s

Skraptryck: 70–250 g/cm blad

Torka under schablonen: En gång var 10-25:e utskrift,

eller efter behov

Amtech Distribution av lågoxidpulver

mikronstorlek	Typ	Krav på parkeringsplatser
45–75 µ	Typ 2	24 miljoner och mer
25–45 µ	Typ 3	16–24 miljoner
20–38 µ	Typ 4	12–16 miljoner
15–25 µ	Typ 5	8–12 miljoner
5–15 µ	Typ 6	5–8 miljoner
2–11 µ	Typ 7	< 5 Mio.

Obs: Typ 6 och typ 7 är eventuellt inte tillgängliga i vissa legeringar.

Andra pulverdistributioner finns tillgängliga på begäran.

Mallens livslängd

> 8 timmar vid 30–45 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

~ 4 timmar vid 45–75 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

lagring

Lödpasta bör förvaras vid 3–8 °C (37–46 °F) för att

maximal hållbarhet på sex månader i kylskåp

räckhåll. Oöppnad lödpasta förvaras vid rumstemperatur (25

C) Hållbarhet: en månad. Sprutor och patroner ska

Förvara vertikalt i kylskåpet med doseringsspetsen nedåt

Förvara. Vänta 4–8 timmar tills lödpastan är klar.

en driftstemperatur på 20–25 °C (68–77 °F) uppnås

Håll lödpastans behållare stängd medan lödpastan värms upp till driftstemperatur.

LÖDPAST

FRYS ALDRIG.

rengöring

RMA-223 är en något aktiv lödpasta av rosin som används i många SMT-applikationer.

Komponenterna kan finnas kvar på kretskortet.

För tillämpningar som kräver rengöring kan RMA-223 användas.

med flussmedelsborttagare som Inventec Disper 607

och Disper 610 bör rengöras.

Rekommenderad profil

Denna profil fungerar som en utgångspunkt för

Processoptimering med RMA-223.

För att uppnå bättre resultat inom

för att uppnå kavitetsbildning eller

För att minska bildandet av gravstenar bör du

en längre blötläggningszon (140–180

°C) i 60–90 sekunder med en

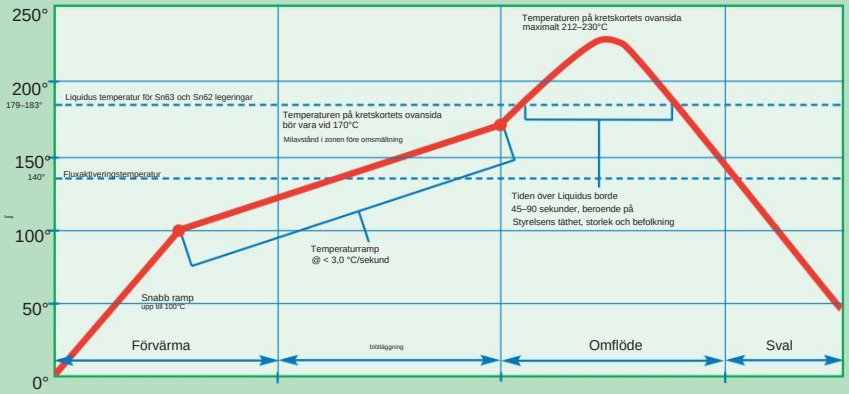
Använd en snabb förvärmningsfas.
Om lödtenn finns

Avveckling: Överväg att minska

maximal återflödestemperatur eller

en minskning av tiden jämfört med likvidus
på <60 sekunder.

Profil för Sn63- och Sn62-legeringar



Reviderad den 9 december 2015

Maskinöversatt av Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18 Box 989

Deep River, CT 06417 USA

Avgiftsfritt: 800.435.0317 Telefon: 860.526.8300

Fax: 860.526.8243

www.amtechsolder.com

RMA-223, Måttligt aktiv Rosinlödpasta

Produktblad

Produktens huvudsakliga funktioner

Flödesklassificering n ROL0

Exceptionell utskriftsupplösning

n Utmärkt vätning på de flesta skivytor

n Låg porbildning

n Lång malllivslängd Brett processfönster

REACH- kompatibel

Kompatibel med medföljande skrivhuvuden n Lödpasta finns tillgänglig för utskrift och dispensering

Tillgängliga legeringar

	Temperatur °C	Temperatur °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Förpackning

500-grams koppar

700 grams fyllningar

35 eller 100 grams sprutor

ProFlow-patroner

Testresultat

J-STD-004-testet eller andra krav (enligt listan)	Testkrav	Resultat
Kopparspegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Inget genombrott
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitativa halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Minska med <1 dekade (Orengjord)
Ytisoleringsmotstånd 85°C, 85 % relativ luftfuktighet vid 168 timmar	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (utan rengöring)
Klibbighetsvärde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram
Viskositet - Malcom vid 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200-275 Dosering: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart och fritt från nederbörd
Efterlevnad av konfliktmineraler	I linje med Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-efterlevnad	Artiklarna 33 och 67 i förordning (EG) nr 1907/2006	Innehåller inga ämnen > 0,1 % w/w som är listad som SVHC eller vars användning i lödmaterial är begränsad.

Maskinöversatt av Google

RMA-223, Måttligt aktiv Rosinlödpasta

Skrivarens drift

Följande är allmänna riktlinjer för att optimera din stencilskrivare:
med RMA-223. Baserat på dina processkrav
vissa justeringar kan vara nödvändiga.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/s
Skraptryck: 70–250 g/cm² skrapa
Torka under schablonen: En gång var 10–25:e utskrift
eller efter behov

Mallens livslängd

> 8 timmar vid 30–45 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C
~ 4 timmar vid 45–75 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

Rengöring

RMA-223 är en svagt aktiv lödpasta med rosin som kan
lämna på kortet i många SMT-sammansättningar.
I tillämpningar som kräver rengöring kan RMA-223 rengöras
med hjälp av flussmedelsborttagare som Inventec Disper
607 a Disperse 610.

Distribution av Amtechs lågoxidpulver

Storlek i mikron	Typ	Krav på lekplatsen
45–75 µ	Typ 2	24 miles och mer
25–45 µ	Typ 3	16–24 tusen
20–38 µ	Typ-4	12–16 tusen
15–25 µ	Typ-5	8–12 tusen
5–15 µ	Typ-6	5–8 tusen
2–11 µ	Typ-7	< 5 mil

Obs: Typ 6 och typ 7 är eventuellt inte tillgängliga i vissa legeringar.
Andra pulverdistributioner finns tillgängliga på begäran.

Lagring

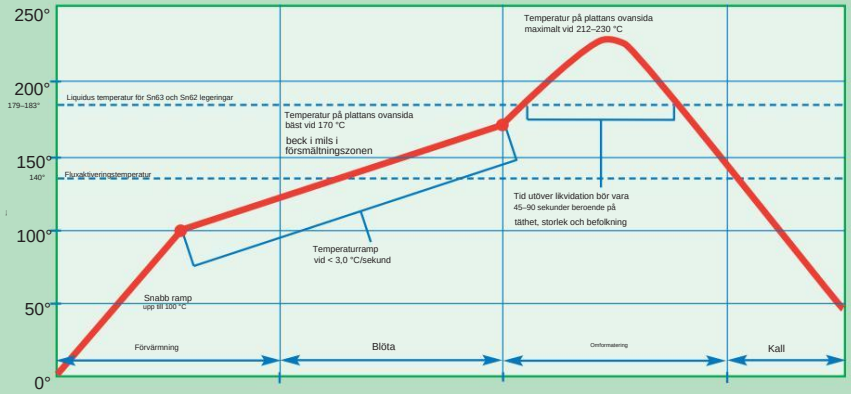
Lödpasta bör förvaras vid 3–8 °C.
(37–46°) F) för att uppnå maximal hållbarhet i kylskåpet sex
månader. Oöppnad lödpasta förvaras i rumstemperatur
temperatur, 25 °C (77 ° F) har en hållbarhet på en månad. Sprutor och
Patroner ska förvaras vertikalt i kylskåp med dispensern.
Tippa nedåt. Låt lödpastan härda i 4–8 timmar.
nådde en driftstemperatur på 20–25 °C (68–77 ° F). Under
Håll lödpastan varm till driftstemperatur
Håll lödpastans behållare stängd. Öppna ALDRIG lödpastan.
FÅR INTE FRYSAS.

Rekommenderad profil

Denna profil fungerar som en utgångspunkt
för processoptimering med hjälp av
RMA-223. För bättre resultat
vid borttagning av karies eller för att minska
När du skapar gravstenar, överväg att använda en längre
blötläggningszonen (140–180 °C) under
60–90 sekunder med snabb förvärmning.

Om det finns tecken på lödning
avfuktning, överväg att minska den maximala
återflödestemperaturen eller förkorta tiden
ovanför vätskan i <60 sekunder.

Profil för Sn63- och Sn62-legeringar



Maskinöversatt av Google
Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18 Box 989
Deep River, CT 06417 USA
Avgiftsfritt: 800.435.0317 Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin lätt aktiv lödpasta

Produktblad

Produktens huvudsakliga funktioner

Flödesklassificering n ROL0

n Exceptionell utskriftsskärpa

n Utmärkt vätning på de flesta skivytor

n Låg porositet

n Lång malllivslängd Brett processfönster

I enlighet med REACH-förordningen

n Kompatibel med medföljande skrivhuvuden n Lödpasta tillgänglig för utskrift och dispensering

Tillgängliga legeringar

Legering	Temperatur °C	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8 Sn/36,8 Pb/0,4 Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Förpackning

500 grams burkar

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprutor

ProFlow-patroner

Testresultat

J-STD-004-test eller andra krav (enligt specifikation)	Testförfrågan	Resultat
Kopparspegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Inget genombrott
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitativa halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Minska med <1 dekade (Orengjord)
Ytisoleringsmotstånd 85°C, 85 % relativ luftfuktighet vid 168 timmar	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (utan rengöring)
Klibbighetsvärde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram
Viskositet - Malcom vid 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200–275 Dosering: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart och fritt från nederbörd
Efterlevnad av konfliktmineraler	I enlighet med artiklarna 33 och 67 i förordning (EG) nr 1907/2006 från Electronic	
REACH-efterlevnad	Industry Citizenship Coalition (EICC)	Innehåller inga ämnen >0,1 % w/w som är listad som SVHC eller vars användning i lödmaterial är begränsad.

Maskinöversatt av Google

RMA-223, Rosin lätt aktiv lödpasta

Skrivarens drift

Följande är allmänna riktlinjer för att optimera en stencilskrivare med RMA-223. Baserat på dina processkrav kan de vissa justeringar kan vara nödvändiga.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/s

Skraptryck: 70–250 g/cm² skrapa

Avtorkning under schablonen: Var 10–25:e utskrift eller efter behov

Distribution av Amtechs lågoxidpulver

Mikronstorlek	Typ	Krav på lekplatsen
45–75 µ	Typ 2	24 miles eller mer
25–45 µ	Typ-3	16–24 tusen
20–38 µ	Typ 4	12–16 tusen
15–25 µ	Typ-5	8–12 tusen
5–15 µ	Typ-6	5–8 tusen
2–11 µ	Typ-7	< 5 mil

Obs: Typ 6 och typ 7 är eventuellt inte tillgängliga för vissa legeringar. Andra pulverdistributioner finns tillgängliga på begäran.

En malls liv

> 8 timmar vid 30–45 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

~ 4 timmar vid 45–75 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

Rengöring

RMA-223 är en svagt aktiv lödpasta med rosin som kan lämnas kvar på kort av kort för många SMT-monteringar.

För tillämpningar som kräver rengöring kan RMA-223 rengöras med rengöringsmedel flussmedelsrester som Inventec Disper 607 och Disper 610.

Lagring

Lödpasta bör förvaras vid 3–8 °C (37–46 °F).

F) för att uppnå en maximal hållbarhet på sex månader i kylskåp.

Oöppnad lödpasta förvaras i rumstemperatur, 25 °C (77 °F) har en hållbarhet på en månad. Sprutor och patroner ska vara förvaras vertikalt i kylskåpet med dispenseringsspetsen nedåt. Låt

Värm lödpastan till en driftstemperatur på 20–25 °C (68–77 °F) i 4–8 timmar. 77 °F). Medan lödpastan värms upp till driftstemperatur, håll

Håll lödpastans behållare stängd. FRYS ALDRIG LÖDPASTAN.

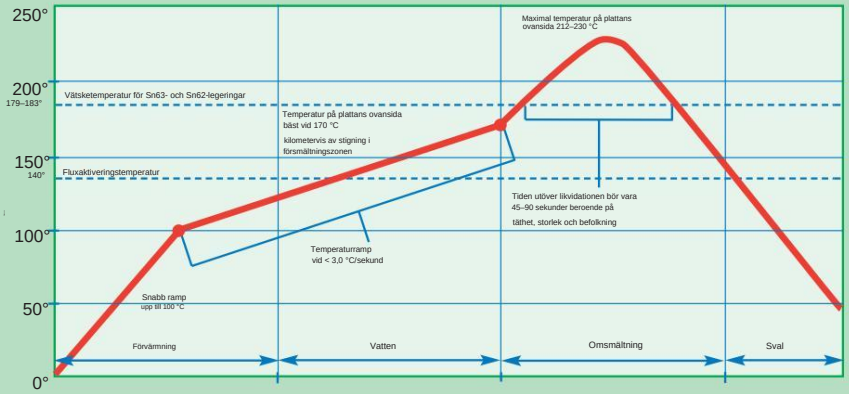
Rekommenderad profil

Denna profil är utformad som en utgångspunkt för processoptimering med hjälp av RMA-223.

För att uppnå bättre resultat när avlägsnande av karies eller minskning av bildning gravstenar, överväg att använda en längre blötläggningszon (140–180 °C) i 60–90 sekunder med snabb förvärmning.

Om det finns tecken på lödning avfuktning, överväg att sänka den maximala temperaturen omsmältning eller förkorta tiden ovan vätska i <60 sekunder.

Profil för Sn63- och Sn62-legeringar



Maskinöversatt av Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18, Box 989
Deep River, CT 06417, USA

Avgiftsfritt nummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin lätt aktiv lödpasta

Produktdatablad

Produkthöjdpunkter

n ROL0-flödesklassificering

Exceptionell utskriftsupplösning

n Utmärkt vätning på de flesta kartongytor n Låg fuktighet

Lång livslängd för mallen

Brett processfönster

REACH - efterlevnad

n Kompatibel med förseglade skrivhuvuden

Lödpasta lämplig för tryckning och dispensering finns tillgänglig

Tillgängliga legeringar

	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Omslag

500 grams burkar

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprutor
ProFlow-kassetter

Testresultat

J-STD-004-test eller andra krav (enligt beskrivningen)	Testkrav	Resultat
Kopparspegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Inget genombrott
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitativa halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Nedgång på <1 decennium (Ej rengjord)
Ytisoleringsmotstånd 85°C, 85 % relativ luftfuktighet i 168 timmar	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (utan rengöring)
Vidhäftningsvärde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram
Viskositet - Malcom vid 10 varv/min/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200-275 Dosering: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Rent och fritt från nederbörd
Efterlevnad av konfliktmineraler	Electronic Industry Civil Coalition (EICC) följer reglerna	
REACH-efterlevnad	Artiklarna 33 och 67 i förordningen Förordning (EG) nr 1907/2006	Innehåller inte mer än 0,1 viktprocent mängden särskild oro listat som ett ämne som inger mycket stora betänkligheter (SVHC) eller material begränsat för användning i lödtenn

Maskinöversatt av Google

RMA-223, Rosin lätt aktiv lödpasta

Skrivarens drift

Nedan följer allmänna riktlinjer för mallskrivaren.

för optimering med RMA-223. Den

med förbehåll för vissa ändringar beroende på processkrav

kan vara nödvändigt.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/s

Skalningstryck: 70-250 g/cm blad

Borttagning under mall: en gång var 10–25:e utskrift,

eller efter behov

Schablonliv

> 8 timmar vid 30–45 % relativ luftfuktighet och 20–25 ° C

~ 4 timmar vid 45–75 % relativ luftfuktighet och 20–25 ° C

Rengöring

RMA-223 är en lätt aktiv hartslödpasta som

För många SMT-enheter kan den lämnas kvar på panelen.

För applikationer som kräver rengöring, RMA-223 flussmedelsborttagare

med borttagningsmedel som Inventec Disper 607 och Disper 610

kan rengöras med produkter.

Distribution av Amtechs lågoxidpulver

Mikronstorlek	Typ	Kurskrav
45–75 µ	Typ 2	24 miljoner och mer
25–45 µ	Typ 3	16–24 miljoner
20–38 µ	Typ 4	12–16 miljoner
15–25 µ	Typ 5	8–12 miljoner
5–15 µ	Typ 6	5–8 miljoner
2–11 µ	Typ 7	< 5 miljoner

Obs: Typ 6 och 7 kanske inte är tillgängliga i vissa legeringar.
Andra pulverförpackningar finns tillgängliga på begäran.

Lagring

Lödpastan bör förvaras vid 3–8 °C (37–46 °C F) måste förvaras mellan

maximal hållbarhet i kylskåp på sex månader

Oöppnad lödpasta kan förvaras i rumstemperatur, 25

° C-på (77 ° F) kan förvaras i en månad. Sprutor och

Patroner ska förvaras vertikalt med dispenseringsspetsen nedåt.

i kylskåpet. Låt stå i 4–8 timmar tills lödpastan har

når en driftstemperatur på 20–25 °C (68–77 °F).

medan du värmer lödpastan till driftstemperatur, håll

försegla lödpastans behållare. FRYS ALDRIG DEN

VARM PASTA.

Rekommenderad profil

Denna profil fungerar som en utgångspunkt för

Utförd med RMA-223

för processoptimering. Ju bättre

för att uppnå resultat,

med hinkbildning eller gravstensbildning

genom att minska den är den värd längre

använd blötläggningszonen (140-180 °C)

60–90 sekunder, med en snabb förvärmningsfas.

Om det finns tecken på lödning

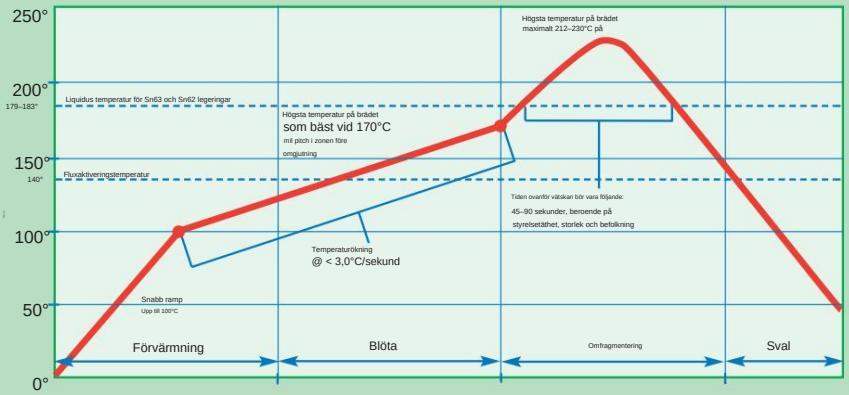
Vid avfuktning kan det vara värt att

minska toppåterflödet

temperatur eller minska tiden över liquidus

till <60 sekunder.

Sn63- och Sn62-legeringsprofil



Ändrad: 9 december 2015

Maskinöversatt av Google

INVENTEC

500 Main Street, Lägenhet 18 CP 989

Deep River, CT 06417 SUA

Avgiftsfritt nummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, lätt aktiv lödpasta av rosin

Produktdatablad

Produktens huvudsakliga funktioner

Flödesklassificering i ROL0

Exceptionell utskriftsupplösning

n Utmärkt vätning på de flesta kakelytor n

Minskad hålrumsbildning

Lång livslängd för mallen

n Brett bearbetningsfönster

REACH- kompatibel

Kompatibel med medföljande skrivhuvuden

Kvalitetslödpasta för tryckning och dispensering tillgänglig

Tillgängliga legeringar

Andra	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

FÖRPACKNING

500 grams burkar

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprutor

Casete ProFlow

Testresultat

J-STD-004-testet eller andra krav (som nämnts)	Testkrav	Resultat
Kopparspegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ingen upptäckt
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitativa halogener	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: minskning <1 dekade (Ingen städning)
Ytisoleringsmotstånd 85°C, 85 % relativ luftfuktighet vid 168 timmar	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (utan rengöring)
Tackvärde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet - Malcom vid 10 varv/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200-275 Distribuera: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart och fritt från nederbörd
Efterlevnad av regler för konfliktmineraler	Enligt Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-efterlevnad	Artiklarna 33 och 67 i förordning (EG) nr 1907/2006	Innehåller inte >0,1 % w/w ämnen som är listade som SVHC eller har begränsad användning i lim.

Maskinöversatt av Google

RMA-223, lätt aktiv lödpasta av rosin

Skrivarens drift

Följande är allmänna riktlinjer för optimering mallskrivare med RMA-223. Det är möjligt att vissa justeringar behövs beroende på processkrav din.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/sek

Skraptryck: 70–250 g/cm² blad

Radera under mall: En gång var 10-25:e utskrift, eller efter behov

Mallens livslängd

> 8 timmar vid 30–45 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

~4 timmar vid 45–75 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

Rengöring

RMA-223 är en svagt aktiv lödpasta av rosin som kan lämnas kvar på kortet för många SMT-sammansättningar.

För tillämpningar som kräver rengöring kan RMA-223 rengöras med hjälp av flussmedelsborttagare som t.ex. Inventec Disper 607 och Disper 610.

Amtech lågoxidpulverdistribution

Mikronstorlek	Dricks	Krav på spelplan
45–75 µ	Typ 2	24 miljoner och mer
25–45 µ	Typ 3	16–24 miljoner
20–38 µ	Typ 4	12–16 miljoner
15–25 µ	Typ 5	8–12 miljoner
5–15 µ	Typ 6	5–8 miljoner
2–11 µ	Typ 7	< 5 miljoner

Obs: Typ 6 och 7 kanske inte är tillgängliga i vissa legeringar.
Andra pulverdistributioner finns tillgängliga på begäran.

Lagring

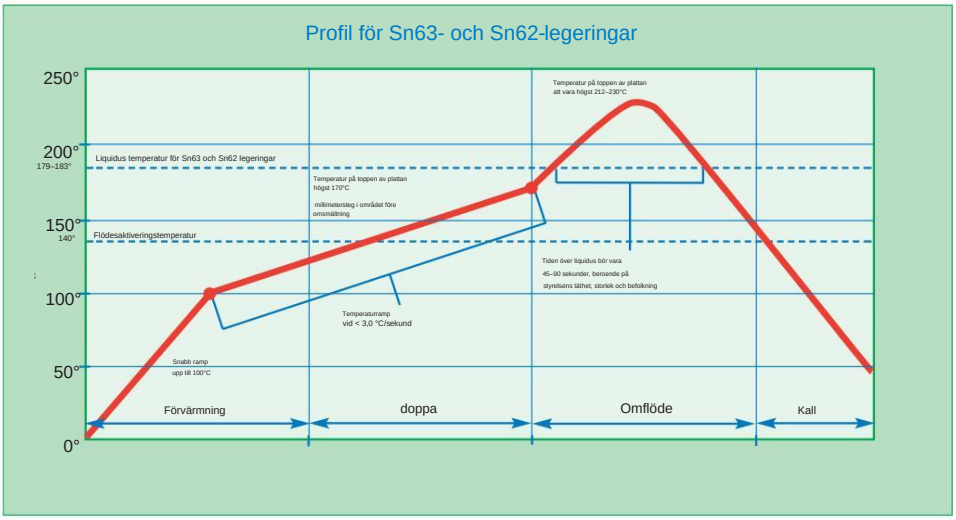
Lödpasta bör förvaras mellan 3–8 °C (37–46 °F). F) för att uppnår en maximal hållbarhet i kylskåp på sex månader. Pastan oöppnad, förvaras i rumstemperatur, 25 °C (77 F), har en hållbarhet på en månad. Sprutor och patroner ska förvaras vertikalt i kylskåpet, med doseringsspetsen nedåt. Vänta 4–8 timmar tills lödpastan når en temperatur driftstemperatur på 20–25 °C (68–77 °F). Förvara pastabehållaren Förslut lödpastan medan du värmer upp den till driftstemperatur. FRYS ALDRIG LODPASTAN.

Rekommenderad profil

Denna profil är utformad för att fungera som utgångspunkt för optimering process med hjälp av RMA-223. Till få bättre resultat med tömning eller för för att minska hålrumsbildning, överväg med hjälp av en större blötläggningsyta lång (140-180 °C) i 60-90 sekunder, med ett snabbt förvärmningssteg.

Om det finns tecken på klibbning

För avfuktning, överväg minskning av maximal återflödestemperatur eller minska tiden ovanför liquidusen till <60 sekunder.



Reviderad 9 december 2015

Maskinöversatt av Google

INVENTEC

500 Main Street, svit 18
Box 989

Deep River, CT 06417 USA

Avgiftsfritt: 800.435.0317 Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, lätt aktiv lödpasta av rosin

Produktdatablad

Produkthöjdpunkter

Flödesklassificering n ROL0

Exceptionell utskriftsupplösning

n Utmärkt vätning på de flesta panelytor

n Låg urladdning

Lång stencillivslängd

n Brett processfönster

n REACH-kompatibel

n Kompatibel med medföljande skrivhuvuden n Lödpasta tillgänglig för utskrift och dispensering

Tillgängliga legeringar

Legering	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Förpackning

500 grams burkar

700 grams patroner

35- eller 100-grams sprutor
ProFlow-kassetter

Testresultat

Test J-STD-004 ali andra krav (enligt angivna)	Testningsförfrågan	Resultat
Kopparspegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Inget genombrott
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitativa halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec i <1 decennium (Orengjord)
Ytisoleringsmotstånd 85 °C, 85 % relativ luftfuktighet vid 168 timmar	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (utan rengöring)
Klibbighetsvärde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram
Viskositet - Malcom vid 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200–275 Dosering: 110–150
Visuellt	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart och fritt på grund av nederbörd
Efterlevnad av konfliktmineraler	I enlighet med Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-efterlevnad	Artiklarna 33 och 67 i förordning (EG) nr 1907/2006	Innehåller inte > 0,1 viktprocent av ett ämne som listas som SVHC eller vars användning i lödmaterial är begränsad.

Maskinöversatt av Google

RMA-223, lätt aktiv lödpasta av rosin

Skrivarens drift

Följande är allmänna riktlinjer för att optimera din stencilskrivare med RMA-223. Beroende på dina processkrav, vissa justeringar kan vara nödvändiga.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/s

Skraptryck: 70–250 g/cm² blad

Radering under schablonen: En gång var 10-25:e utskrift

men om det behövs

Amtech lågoxidpulverdistribution

Mikronstorlek	Typ	Presentationskrav
45–75 µ	Tips-2	24 miles och uppåt
25–45 µ	Tips-3	16–24 tusen
20–38 µ	Tips-4	12–16 tusen
15–25 µ	Tips-5	8–12 tusen
5–15 µ	Tips-6	5–8 tusen
2–11 µ	Tips-7	< 5 mil

Obs: Typ 6 och typ 7 är eventuellt inte tillgängliga i vissa legeringar. Andra pulverdistributioner finns tillgängliga på begäran.

En stencils liv

> 8 timmar vid 30–45 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

~ 4 timmar vid 45–75 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

Rengöring

RMA-223 är en milt aktiv lödpasta av rosin som kan lämnas kvar på på kortet i många SMT-sammansättningar. För tillämpningar som kräver rengöring kan RMA-223 rengöras med flussmedelsborttagare som Inventec Disper 607 och Dispergera 610.

Lagring

Lödpasta bör förvaras vid en temperatur mellan 3 i 8 °C (37–46 °C) F) för att bibehålla längsta möjliga hållbarhet i kylskåpet sex månader. Oöppnad lödpasta förvaras i rumstemperatur. temperaturer 25 °C (77 ° F), har en hållbarhet på en månad. Sprutor och Patroner ska förvaras vertikalt i kylskåp med dispenser. tippa nedåt. Vänta 4–8 timmar tills lödpastan når Driftstemperatur 20–25 °C (68–77 °F). Lödkolvens behållare Håll pastan täckt medan du värmer den till arbetstemperatur.

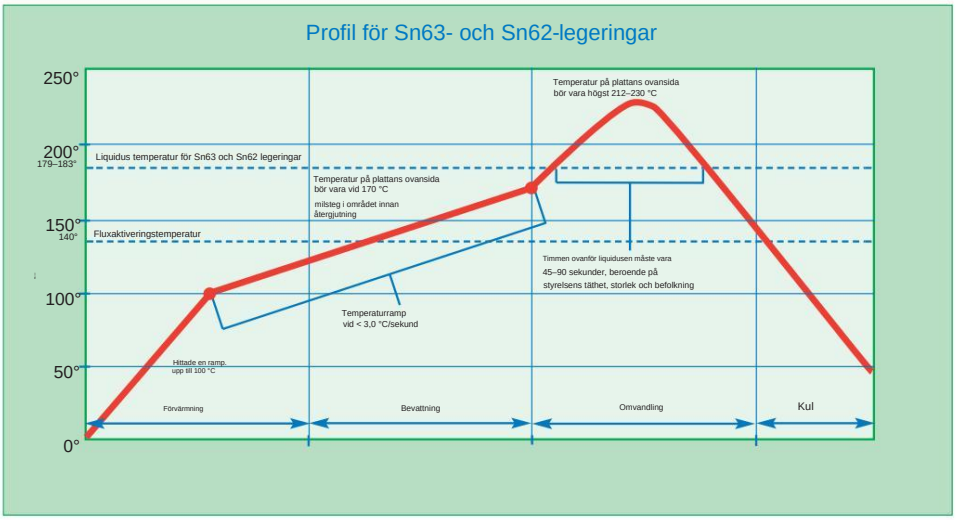
FRYS ALDRIG LÖDPASTAN.

Rekommenderad profil

Denna profil är utformad som en utgångspunkt för processoptimering med hjälp av RMA-223. För att uppnå bättre resultat vid borttagning av flytningar eller för att minska dammuppsamling, överväg att använda en längre blötläggningsområden (140–180 °C) för 60–90 sekunder med en snabb förvärmningsfas.

Om det finns tecken på lödning

avfuktning, överväg att sänka den maximala återflödestemperaturen eller förkorta tiden över liquidusen i <60 sekunder.



Maskinöversatt av Google

INVENTEC

500 Main Street, svit 18
Box 989
Deep River, CT 06417 USA

Avgiftsfritt nummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300 Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, lätt aktiv lödpasta baserad på harts

Produktens tekniska specifikationer

Produkthöjdpunkter

n ROL0 Flödesklassificering

n Definition av exceptionellt intryck

Utmärkt vätning på de flesta panelytor . Låg bildandet av hålrum

Lång livslängd för schabloner

n Stort processfönster

Uppfyller REACH-kraven

n Kompatibel med medföljande skrivhuvuden

Högkvalitativ lödpasta för tryck och distribution tillgänglig

Tillgängliga legeringar

Legering	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Förpackning

500 grams burkar

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprutor

Kassetter ProFlow

Testresultat

Test J-STD-004 eller andra krav (enligt angivna)	Testkrav	Resultat
Kopparspegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Inget genombrott
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitativa halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05 %
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: fall på < 1 decennium (Ej rengjord)
Ytisoleringsmotstånd 85°C, 85 % RF vid 168 timmar	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ 100 Mÿ (utan rengöring)
Värdet av bilagan	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram
Viskositet - Malcom vid 10 rpm/25°C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Upplaga: 200-275 Distribution: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart och fritt nederbörd
Efterlevnad av bestämmelser om konfliktmineraler	I enlighet med Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-efterlevnad	Artiklarna 33 och 67 i förordningarna (EG) nr 1907/2006	Innehåller inga ämnen > 0,1 % vikt/vikt listad som SVHC eller vars användning är begränsad i svetsmaterial

Maskinöversatt av Google

RMA-223, lätt aktiv lödpasta baserad på harts

Skrivarens drift

Här är några allmänna tips för att optimera din stencilskrivare med RMA-223. Vissa Justeringar kan vara nödvändiga beroende på kraven av din process.

Tryckhastighet: 25–100 mm/sek

Skraptryck: 70–250 g/cm² blad

Under schablonen: en gång var 10:e till 25:e utskrift, eller om det behövs

Livet i schabloner

> 8 timmar vid 30–45 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

~ 4 timmar vid 45–75 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

Rengöring

RMA-223 är en milt aktiv lödpasta baserad på rosin som kan lämnas kvar på kortet för många SMT-sammansättningar. För tillämpningar som kräver rengöring kan RMA-223 användas rengörs med produkter för borttagning av flussrester, såsom Inventec Disperse 607 och Disperse 610.

Amtech lågoxidpulverdistribution

Mikronstorlek	Avsmalning	Krav för plats
45–75 µ	Typ 2	24 miljoner och mer
25–45 µ	Typ 3	16 till 24 miljoner
20–38 µ	Typ 4	12 till 16 miljoner
15–25 µ	Typ 5	8 till 12 miljoner
5–15 µ	Typ 6	5 till 8 miljoner
2–11 µ	Typ 7	< 5 miljoner

Obs: Typ 6 och 7 kanske inte är tillgängliga i alla legeringar.
Andra pulverdistributioner finns tillgängliga på begäran.

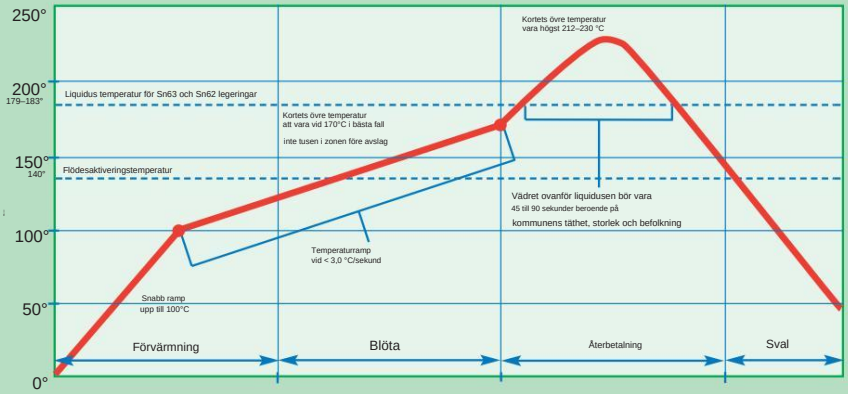
Lagring

Lödpasta måste förvaras mellan 3 och 8 °C (37 och 46 °F) för en maximal hållbarhet på sex månader i kylskåp. En oöppnad lödpasta, förvarad i rumstemperatur (25 °C), kan förvaras i en månad. Sprutor och patroner måste De ska förvaras stående i kylskåpet, med lutningen nedåt. Låt lödpastan nå en temperatur på 4 till 8 timmar. driftstemperatur på 20 till 25 °C (68 till 77 °F). Håll lödpastabehållaren stängd under uppvärmning Lödpasta. FRYS ALDRIG LÖDPASTAN.

Rekommenderad profil

Denna profil är utformad för att fungera som en utgångspunkt börjar med optimering av processen med RMA-223. För bästa resultat i termer av ogiltigförklaring eller minskning av effekten av sönderfall, överväg att använda ett område med Längre blötläggningstid (140-180 °C) i 60 till 90 sekunder, med en fas snabb förvärmning. Om det finns spår av svetsning För att urforma, överväg att sänka temperaturen. maximal återflöde eller minska tid över liquidus < 60 sekunder.

Profil för Sn63- och Sn62-legeringar



Reviderad den 9 december 2015

Maskinöversatt av Google

INVENTEC

500 Main Street, Lägenhet 18
Box 989

Deep River, CT 06417 SAD

Avgiftsfritt nummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, milt aktiv lödpasta baserad på harts

Produktdatablad

Viktiga produktfunktioner

Flödesklassificering ROL0

Exceptionell utskriftsupplösning

n Utmärkt vätning på de flesta skivytor n

Låg porbildning

Lång livslängd för mallen

Brett processfönster

REACH- kompatibel

n Kompatibel med de medföljande skrivhuvudena

n Kvalitetslödpasta finns tillgänglig för tryckning och applicering

Tillgängliga legeringar

Legering	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Förpackning

500 grams burkar

700 grams patroner 35

eller 100 grams sprutor
ProFlow-kassetter

Testresultat

Test J-STD-004 eller andra krav (enligt specifikationerna)	Testningsförfrågan	Resultat
Kopparspegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Inget genombrott
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitativa halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Nedgång på <1 decennium (Ej rengjord)
Ytisoleringsmotstånd 85 °C, 85 % relativ luftfuktighet vid 168 timmar	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (utan rengöring)
Klibbighetsvärde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram
Viskositet - Malcom vid 10 varv/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200-275 Dosering: 110-150
Visuellt	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart och fritt från nederbörd
Efterlevnad av konfliktmineraler	I enlighet med Electronic Industry Civil Rights Coalition (EICC)	
REACH-efterlevnad	Artiklarna 33 och 67 i förordning (EG) nr 1907/2006	Innehåller inte ämnen >0,1 % w/w som är listade som SVHC eller har begränsad användning i lödmaterial

Maskinöversatt av Google
Machine Translated by Google

RMA-223, milt aktiv lödpasta baserad på harts

Skrivarens drift

Följande är allmänna riktlinjer för att optimera en matrisskrivare med RMA-223. Vissa justeringar kan göras baserat på dina processkrav.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/s

Gummispateltryck: 70-250 g/cm² spatel

Radering under mallen: En gång var 10-25:e utskrift, eller efter behov

En malls liv

> 8 timmar vid 30–45 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

~ 4 timmar vid 45–75 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

Rengöring

RMA-223 är en milt aktiv lödpasta av rosin som kan användas lämna på kortet för många SMT-sammansättningar. För tillämpningar som kräver rengöring kan RMA-223 rengöras med flussmedelsborttagare som Inventec Disperse 607 och Disperse 610.

Amtechs distribution av lågoxidpulver

Mikronstorlek	Dricks	Presentationskrav
45–75 µ	Tips-2	24 mil och uppåt
25–45 µ	Tips-3	16–24 tusen
20–38 µ	Tips-4	12–16 tusen
15–25 µ	Tips-5	8–12 tusen
5–15 µ	Tips-6	5–8 tusen
2–11 µ	Tips-7	< 5 mil

Obs: Typ-6 och typ-7 är eventuellt inte tillgängliga i vissa legeringar.
Andra pulverdistributioner finns tillgängliga på begäran.

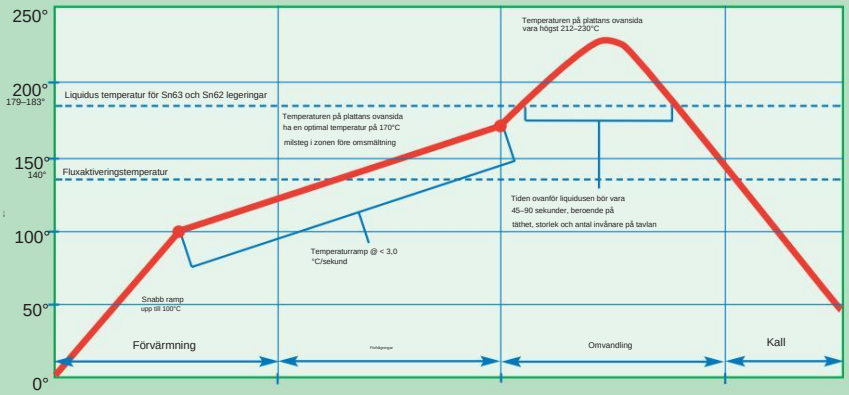
Lagring

Lödpasta bör förvaras vid en temperatur på 3–8 °C (37–46 °F). F) för att uppnå en maximal kyld hållbarhet på sex månader. Oöppnad lödpasta förvaras i rumstemperatur temperaturer, 25 °C (77 °F) har en hållbarhet på en månad. Sprutor och patroner ska förvaras stående i kylskåpet med spetsen i doseringen nedåt. Låt lödpastan verka i 4–8 timmar när en driftstemperatur på 20–25 °C (68–77 °F). Förvara lödpastabehållaren stängd medan lödpastan värms upp driftstemperatur. FRYS ALDRIG LÖDPASTAN.

Rekommenderad profil

Denna profil är utformad som en utgångspunkt för processoptimering med hjälp av RMA-223. För att uppnå bättre resultat med genom att ta bort karies eller minska kalkavlagringar, överväg att använda längre blötläggningszoner (140-180 °C) i 60–90 sekunder, med snabb genom förvärmning.
Om det finns tecken på lödning avfuktning, överväg att sänka topptemperaturen återflödestemperatur eller minska tid över liquidus till <60 sekunder.

Profil för Sn63- och Sn62-legeringar



Reviderad 9 december 2015.

Maskinöversatt av Google

INVENTEC

500 Main Street, svit 18
Box 989

Deep River, Connecticut 06417 USA

Avgiftsfritt: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300 Fax:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Milt aktivt rosinhartslim

Produktdatablad

Produktens höjdpunkter

- ROL0 Flödesklassificering
- Utmärkt utskriftsskärpa
- Utmärkt vätning på de flesta skivytor
- Låg vätning
- Lång stencillivslängd
- Brett processfönster
- Uppfyller REACH-standarden

Kompatibel med slutna skrivhuvuden

Lödpasta av hög kvalitet för tryckning och dispensering finns tillgänglig

Tillgängliga legeringar

Legering	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Förpackning

500 grams burkar

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprutor ProFlow-patroner

Testresultat

J-STD-004-testet eller andra krav (enligt listan)	Testkrav	Resultat
Bronsspegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ingen betydande upptäckt
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitativa halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 decennium av nedgång (utan rengöring)
Ytisoleringsmotstånd 85 °C, 85 % relativ luftfuktighet vid 168 timmar	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MÝ (utan rengöring)
Förtöjningsvärde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram.
Viskositet - Malcom vid 10 varv/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200-275 Dosering: 110-150
Optisk	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Rent och fritt från regnet
Efterlevnad av konfliktmineraler	Efterlevnad av Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-efterlevnad	Artiklarna 33 och 67 i förordning (EG) nr 1907/2006	Den innehåller inte ett ämne >0,1 % w/w som är listat som SVHC eller har begränsad användning i lim.

Maskinöversatt av Google

RMA-223, Milt aktivt rosinhartslim

Skrivarens drift

Här är allmänna riktlinjer för att optimera din skrivare:

schablon med RMA-223. Vissa justeringar kan krävas

justeringar beroende på dina processkrav.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/sek.

Bladtryck: 70-250 g/cm blad

Under schablonen: En gång var 10-25:e utskrift,

eller efter behov

Schablonliv

> 8 timmar vid 30–45 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

~ 4 timmar vid 45–75 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

Rengöring

RMA-223 är en mildt aktiv lödpasta med rosin som kan

att stanna kvar i styrelsen för många SMT-sammanställningar.

För tillämpningar som kräver rengöring kan RMA-223 rengöras

med hjälp av produkter för borttagning av flussrester, såsom

Inventec Disper 607 och Disper 610.

Amtech lågoxidpulverdistribution

Storlek Liten	Typ	Fältkrav
45–75 µ	Typ-2	24 miljoner och mer
25–45 µ	Typ-3	16–24 miljoner
20–38 µ	Typ-4	12–16 miljoner
15–25 µ	Typ-5	8–12 miljoner
5–15 µ	Typ-6	5–8 miljoner
2–11 µ	Typ-7	< 5 miljoner

Obs: Typ 6 och 7 kanske inte är tillgängliga i alla legeringar.
Andra pulverdistributioner finns tillgängliga på begäran.

Lagring

Lödpasta bör förvaras vid en temperatur på 3–8°

(37-46 ° F) för maximal hållbarhet i kylskåp, sex månader. Den oöppnade pastan C

Lödmedel förvaras vid rumstemperatur, 25 °C

(77 ° F) har en hållbarhet på en månad. Sprutor och patroner måste

Förvara stående i kylskåpet med utmatningsänden nedåt.

Låt lödpastan nå sin temperatur i 4–8 timmar

driftstemperatur 20–25 °C (68–77 °F). Förvara pastabehållaren

lödningen förseglas medan lödpastan värms upp till

driftstemperatur. FRYS ALDRIG DEN SÅLDA PASTAN.

Rekommenderad profil

Denna profil är utformad för att

fungera som utgångspunkt för

processoptimering

med hjälp av RMA-223. För att uppnå

bättre resultat med dammsugning eller att

minska misslyckanden, överväg

möjlighet att använda en större zon

blötläggning (140–180 °C) i 60–90 sekunder, med ett snabbt förvärmningssteg.

Om det finns tecken på svetsning

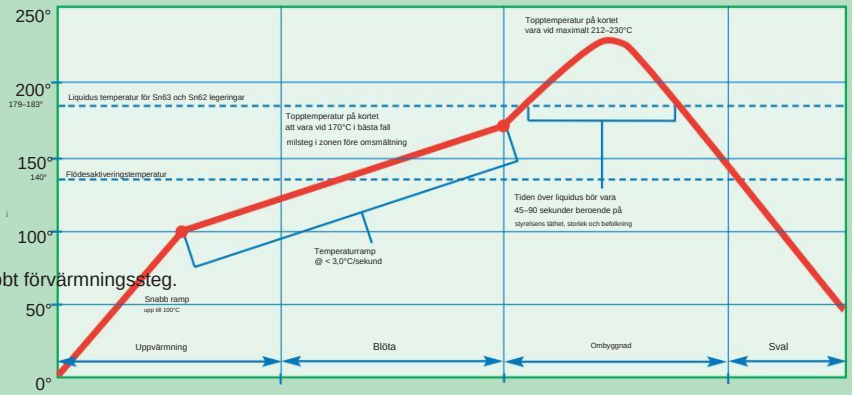
för avmaskning, överväg möjligheten

minska den maximala temperaturen

återflöde eller reducera tiden över liquidus till <60

sekunder.

Profiler för Sn63- och Sn62-legeringar



Reviderad den 9 december 2015

Maskinöversatt av Google
Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Lägenhet 18
Box 989

Deep River, CT 06417 USA

Avgiftsfritt nummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Milt aktiv

Produktdatablad

Viktiga produktfunktioner

n ROL0-strömklassificering

n Exceptionell utskriftsupplösning

n Utmärkt vätning av de flesta skivytor n Låg uppbyggnad tomma utrymmen

n Mallens långa livslängd

n Brett processfönster

n REACH-efterlevnad

n Kompatibel med slutna skrivhuvuden

n Lödpasta som kan skrivas ut och dispenseras finns tillgänglig

Tillgängliga legeringar

Stopp	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Förpackning

500 grams burkar

700 grams patroner

Sprutor 35 eller 100 gram

ProFlow-kassetter

Testresultat

Test J-STD-004 eller andra krav (enligt specifikationerna)	Testkrav	Resultat
Kopparspegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Inget genombrott
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitativa halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 decennium av min spade (Orengjord)
Ytisoleringsmotstånd 85 °C, 85 % relativ luftfuktighet efter 168 timmar	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (utan rengöring)
Fackvärde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet - Malcom vid 10 rpm/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200-275 Dosering: 110-150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart och fritt från atmosfärisk nederbörd
Efterlevnad av konfliktmineraler	Efterlevnad av Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-efterlevnad	Artiklarna 33 och 67 i förordningen (WE) nr 1907/2006	Innehåller inte ämnen >0,1 % w/w där den är listad som SVHC eller vars användning i lödmaterial är begränsad

Maskinöversatt av Google

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Milt aktiv

Skrivarens drift

Nedan följer några allmänna optimeringsriktlinjer. stencilskrivare med RMA-223. Beroende på processkrav kan vissa ändringar vara nödvändiga.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/sek.

Skraptryck: 70–250 g/cm² blad

Rengöring under schablonen: En gång var 10-25:e utskrift, eller efter behov

Ett stereotypiskt liv

> 8 timmar vid 30–45 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

~4 timmar vid 45–75 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

Rengöring

RMA-223 är en mildt aktiv lödpasta med rosin som kan användas lämnas kvar på kortet för montering av flera SMT-enheter. För tillämpningar som kräver rengöring kan RMA-223 användas rengör med flussmedel för borttagning av flussrester, som Inventec Disper 607 och Disper 610.

Amtech lågoxidpulverdistribution

Mikronstorlek	Typ	Krav för plats
45–75 µ	Typ 2	24 miljoner och mer
25–45 µ	Typ 3	16–24 tusen
20–38 µ	Typ 4	12–16 tusen
15–25 µ	Typ 5	8–12 tusen
5–15 µ	Typ-6	5–8 tusen
2–11 µ	Typ-7	< 5 mil

Obs: Legeringstyperna 6 och 7 är eventuellt inte tillgängliga för vissa legeringar. Andra pulverdistributioner finns tillgängliga på begäran.

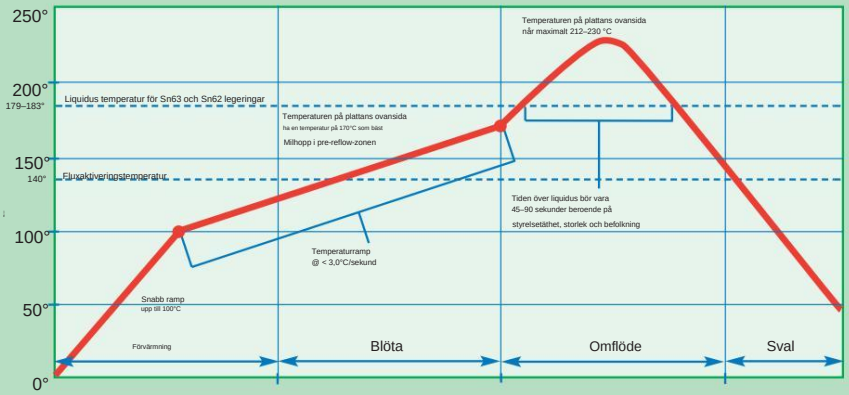
Lagring

Lödpasta bör förvaras vid en temperatur på 3–8 °C (37–46 °) F) för att uppnå maximal hållbarhet i kylskåp i sex månader. Oöppnad lödpasta förvaras i rumstemperatur, 25 °C (77 ° F) kommer att vara Den hade en hållbarhet på en månad. Sprutor och patroner ska förvaras i kylskåpet i upprätt läge, med spetsen uppåt med dispenseringsmunstycket pekande nedåt. Vänta 4–8 timmar tills pastan har stelnat. lödkolven når en driftstemperatur på 20–25 °C (68–77 °F). Behållaren med lödpasta bör vara ordentligt tillsluten under uppvärmning av pastan till driftstemperatur. FRYS ALDRIG LÖDPASTAN.

Rekommenderad profil

Denna profil är avsedd att fungera som en utgångspunkt för processoptimering med hjälp av RMA-223. För bättre resultat i omfattningen av att skapa tomma utrymmen eller begränsa bildandet av gravstensavlagringar, längre användning bör övervägas blötläggningszoner (140–180 °C) i 60–90 sekunder med ett snabbt förvärmningssteg. Om det finns spår av lödning för avfuktning, överväg att sänka toppflödestemperatur eller förkorta tiden över liquidustemperaturen gör <60 sek.

Profil för Sn63- och Sn62-legeringar



Maskinöversatt av Google

INVENTEK
500 Main Street, svit 18
Box 989
Deep River, Connecticut 06417 USA

Avgiftsfritt: 800.435.0317 Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Lödpasta baserad på rosin med låg reaktivitet

Produktdatablad

Produktens höjdpunkter

Flödesklassificering n ROL0

n Exceptionell utskriftsupplösning

n Utmärkt vätning på de flesta typer av skivor n

Låg kavitation

n Lång malllivslängd

n Brett processfönster

REACH- kompatibel

n Kompatibel med de medföljande skrivhuvudena

n Lödpasta med tryck- och dispenseringskvalitet finns tillgänglig

Tillgängliga legeringar

Legering	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Förpackning

500 grams burkar

700-grams patroner

35 eller 100 grams sprutor

ProFlow-kassetter

Testresultat

J-STD-004-testet eller andra krav (enligt specifikationerna)	Testkrav	Resultat
Kopparspegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Inget genombrott
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitativa halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: nedgång <1 decennium (orenad)
Ytisoleringsmotstånd 85°C, 85 % relativ luftfuktighet vid 168 timmar	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (utan rengöring)
Klibbighetsvärde	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram
Viskositet - Malcom vid 10 varv/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stämpel: 200-275 Dosering: 110-150
Visuellt	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart och fritt från nederbörd
Efterlevnad av konfliktmineraler	Uppfyller kraven från Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-efterlevnad	Artiklarna 33 och 67 i förordningen (EO) nr 1907/2006	Innehåller inte ämne >0,1 % w/w, vilket är listat som SVHC eller har begränsad användning i lödmaterial.

Maskinöversatt av Google

RMA-223, Lödpasta baserad på rosin med låg reaktivitet

Arbeta med en skrivare

Följande är allmänna riktlinjer för att optimera en stencilskrivare med RMA-223. Vissa justeringar kan vara nödvändiga baserat på till kraven i din process.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/sek

Tryck med gummispatel: 70–250 g/cm² på bladet

Torka under schablonen: En gång var 10-25:e utskrift, eller om det behövs

Mallens livslängd

> 8 timmar vid 30–45 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

~ 4 timmar vid 45–75 % relativ luftfuktighet och 20–25 °C

Rengöring

RMA-223 är en måttligt aktiv Rosinlödpasta som kan lämnas kvar på kortet för många SMT-sammansättningar. För tillämpningar som kräver rengöring kan RMA-223 rengöras med flussmedelsborttagare, såsom Inventec Disper 607 och Disper 610.

Distribution av Amtechs lågoxidpulver

Mikronstorlek	Typ	Terrängkrav
45–75 µ	Typ 2	24 miles och mer
25–45 µ	Typ 3	26–39 kilometer
20–38 µ	Typ 4	12-16 miles
15–25 µ	Typ 5	8-12 miles
5–15 µ	Typ 6	5-8 miles
2–11 µ	Typ-7	< 5 miles

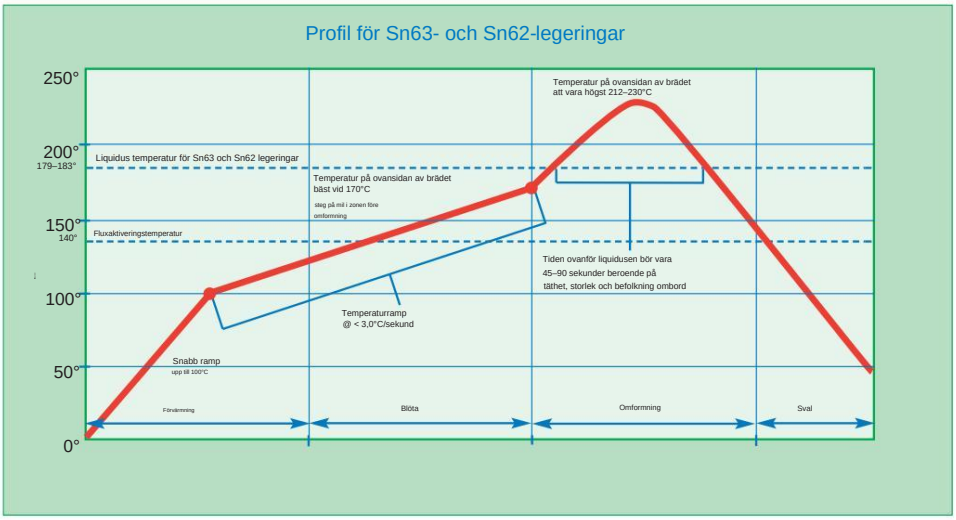
Obs: Typ-6 och typ-7 är eventuellt inte tillgängliga i vissa legeringar. Andra pulverdistributioner finns tillgängliga på begäran.

Lagring

Lödpasta bör förvaras mellan 3–8 °C (37–46 °F). F), för att uppnå en maximal kyld hållbarhet på sex månader. Oöppnad lödpasta förvaras i rumstemperatur (25°C) C), har en hållbarhet på en månad. Sprutorna och patronerna bör förvaras vertikalt i kylskåpet med doseringsanvisningen munstycket nedåt. Låt pastan verka i 4–8 timmar. en temperatur på 20–25 °C (68–77 °C)F). Förvara behållaren med pastan vid stängd medan den värms upp till driftstemperatur. ALDRIG FRYS INN PASTAN FÖR RÖKNING.

Rekommenderad profil

Denna profil är avsedd att fungera som utgångspunkt för processoptimering med hjälp av RMA-223. För att uppnå en bättre goda resultat vid borttagning av karies eller för att minska bildandet av gravstenar, överväg att använda en längre blötläggningszon (140-180 °C) i 60-90 sekunder, med ett snabbt förvärmningssteg. Om det finns spår av lödtenn avfuktning, överväg att sänka den högsta smälttemperaturen eller minska tiden över likvidus till <60 sekunder.



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Postboks 989
Deep River, CT 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin mildt aktiv loddepasta

Produktdatablad

Produktets højdepunkter

- ROL0 fluxklassificering
- Enestående printopløsning
- Fremragende befugtning på de fleste pladeoverflader
- Lav poredannelse
- Lang stencillevetid
- Bredt procesvindue
- REACH-kompatibel
- Kompatibel med medfølgende printhoveder
- Loddepasta af print- og dispenseringskvalitet tilgængelig

Tilgængelige legeringer

	Temperatur	Temperatur °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62.8Sn/36.8Pb/	179-183	354-361
0.4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Emballage

500 grams glas

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprøjter
ProFlow-kassetter

Testresultater

Test J-STD-004 eller andre krav (som angivet)	Testkrav	Resultat
Kobber spejl	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Intet gennembrud
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 årti fald (Ikke rengjort)
Overfladeisoleringsmodstand 85 ° C, 85% RF @ 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (Ingen rengøring)
Klæbeværdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Udskrift: 200-275 Dispensering: 110-150
Visuel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar og fri fra nedbør
Overholdelse af regler for konfliktmineraler	Overholder reglerne for Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-overholdelse	Artikel 33 og 67 i forordning (EF) nr. 1907/2006	Indeholder intet stof >0,1% w/w, der er opført som et SVHC-stof eller begrænset til brug i loddematerialer

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin mildt aktiv loddepasta

Printerbetjening

Følgende er generelle retningslinjer for optimering af stencilprintere med RMA-223. Nogle justeringer kan være nødvendige baseret på dine proceskrav.

Udskrivningshastighed: 25-100 mm/sek.
Skrabertryk: 70-250 g/cm² blad
Aftørring under stencil: En gang for hver 10-25 udskrifter, eller efter behov

Stencil Life

> 8 timer ved 30-45% RF og 20-25 ° C
~ 4 timer ved 45-75% RF og 20-25 ° C

Rensning

RMA-223 er en mildt aktiv loddepasta med harpiks, der kan blive siddende på printkortet til mange SMT-enheder.
Til anvendelser, der kræver rengøring, kan RMA-223 rengøres med fluxfjerner som Inventec Disper 607 og Disper 610.

Amtech lavoxidpulverdistribution

Mikronstørrelse	Type	Krav til pladsen
45-75µ	Type-2	24 mil og derover
25-45µ	Type-3	16-24 tusind
20-38µ	Type-4	12-16 tusind
15-25µ	Type-5	8-12 tusind
5-15µ	Type-6	5-8 tusind
2-11µ	Type-7	< 5 mil

Bemærk: Type-6 og Type-7 er muligvis ikke tilgængelige i visse legeringer.
Andre pulverfordelinger er tilgængelige på forespørgsel.

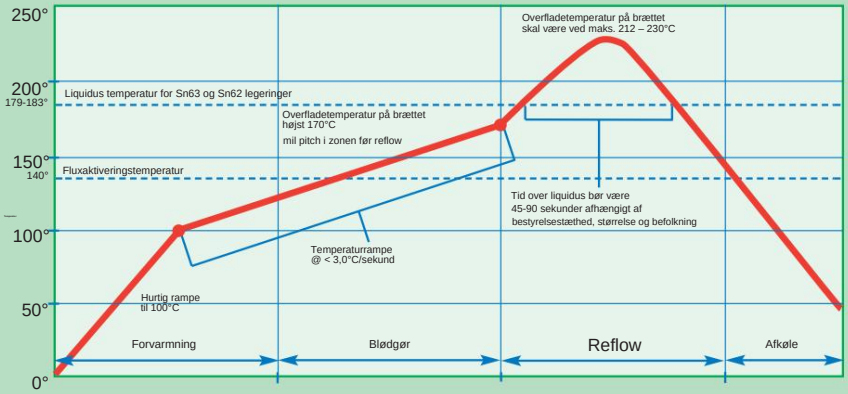
Opbevaring

Loddepasta bør opbevares mellem 3-8 ° C (37-46 ° F) for at opnå den maksimale holdbarhed på seks måneder i køleskabet. Uåbnet loddepasta, der opbevares ved stuetemperatur, 25 ° C (77 ° F) , har en holdbarhed på en måned. Sprøjter og patroner bør opbevares lodret i køleskabet med dispenseringsspidsen nedad. Lad loddepastaen nå en driftstemperatur på 20-25 ° C i 4-8 timer . Hold loddepastabeholderen lukket, mens loddepastaen opvarmes til driftstemperatur. **FRYS ALDRIG LODDPASTEN.**

Anbefalet profil

Denne profil er designet til at fungere som et udgangspunkt for procesoptimering ved hjælp af RMA-223. For at opnå bedre resultater med voiding eller for at reducere tombstoning, overvej at bruge en længere iblødsætningszone (140-180 ° C) i 60-90 sekunder med en hurtig forvarmningsfase.
Hvis der er tegn på loddetin affugtning, overvej at sænke den maksimale reflowtemperatur eller reducere tiden over liquidus til <60 sekunder.

Profil for Sn63- og Sn62-legeringer



Maskinoversat af Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Postboks 989
Deep River, CT 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Kolophonium, milde aktive Lötpaste

Produktdatablad

Produktets højdepunkter

n ROL0 fluxklassificering

Enestående printopløsning

Fremragende befugtning på de fleste pladeoverflader

Lav porøsitet

Lang levetid på stencilen

n Bredt procesvindue

n REACH-kompatibel

Kompatibel med lukkede printhoveder

Loddepasta tilgængelig i tryk- og dispenseringskvalitet

Tilgængelige legeringer

	Temperatur °C	Temperatur °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Emballage

500 grams glas

700-grams patroner

35- eller 100-grams sprøjter

ProFlow-kassetter

Testresultater

Test J-STD-004 eller andre krav (som angivet)	Testkrav	Resultat
kobber spejl	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Intet gennembrud
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitativ halogenid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 årti affald (Ikke rengjort)
Overfladeisoleringsmodstand ved 85 °C, 85% relativ luftfugtighed i 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (ingen rengøring)
Klæbrighedsværdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet – Malcolm ved 10 o/min/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Udskrift: 200-275 Indsendelse: 110-150
Visuel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar og fri gennem nedbør
Overholdelse af regler for konfliktmineraler	Overensstemmelse med Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-overholdelse	Artikel 33 og 67 i forordning (EF) nr. 1907/2006	Indeholder intet stof >0,1 % (w/w) der er opført som SVHC, eller for hvilke Anvendelsen i loddematerialer er begrænset.

Maskinoversat af Google

RMA-223, Kolophonium, milde aktive Lötpaste

Printerbetjening

Nedenfor finder du generelle retningslinjer for optimering.
af stencilprinteren med RMA-223. Afhængigt af din
Proceskrav kan kræve nogle justeringer.
Det kan være nødvendigt.

Udskrivningshastighed: 25–100 mm/s
Skrabertryk: 70-250 g/cm blad
Tør under stencilen: En gang for hver 10-25 udskrifter,
eller efter behov

Amtech Distribution af lavoxidpulver

mikronstørrelse	Type	Krav til parkeringspladser
45-75µ	Type 2	24 millioner og mere
25-45µ	Type 3	16-24 millioner
20-38µ	Type 4	12-16 millioner
15-25µ	Type 5	8-12 millioner
5-15µ	Type 6	5-8 millioner
2-11µ	Type 7	< 5 millioner.

Bemærk: Type 6 og type 7 er muligvis ikke tilgængelige i visse legeringer.
Andre pulverdistributioner er tilgængelige efter anmodning.

Skabelonens levetid

> 8 timer ved 30-45% relativ luftfugtighed og 20-25°C

~ 4 timer ved 45-75% relativ luftfugtighed og 20-25°C

opbevaring

Loddepasta bør opbevares ved 3-8 °C (37-46 °F) for at
den maksimale holdbarhed på seks måneder i køleskabet
rækkevidde. Uåbnet loddepasta skal opbevares ved stuetemperatur (25 °C) Holdbarhed: én måned. Sprøjter og patroner bør
Opbevares lodret i køleskabet med doseringsspidsen nedad
Opbevar. Vent 4-8 timer, indtil loddepastaen er klar.
en driftstemperatur på 20-25 °C (68-77 °F) er nået
Hold beholderen med loddepasta lukket, mens loddepastaen varmes op til
driftstemperatur. **LODDEPASTA**
FRYS ALDRIG.

rensning

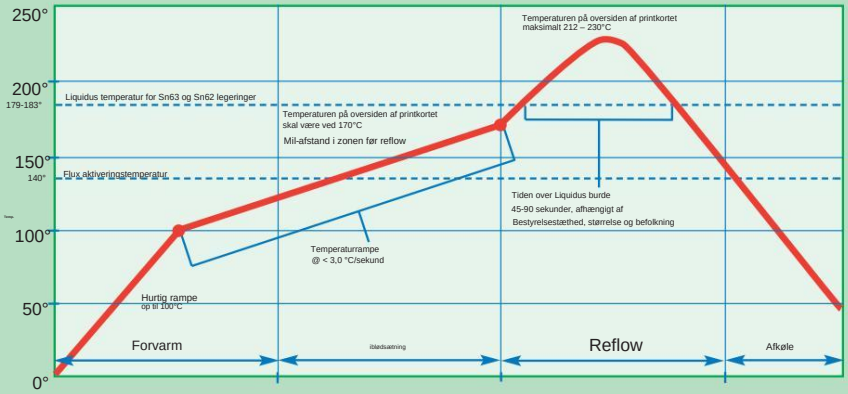
RMA-223 er en let aktiv harpiksloddepasta, der anvendes i mange SMT-applikationer.
Komponenterne kan forblive på printkortet.
Til anvendelser, der kræver rengøring, kan RMA-223 anvendes.
med fluxresterfjerner såsom Inventec Disper 607
og Disper 610 skal rengøres.

Anbefalet profil

Denne profil fungerer som udgangspunkt for
Procesoptimering med RMA-223.
For at opnå bedre resultater i
for at opnå hulrumsdannelse eller
For at reducere dannelsen af gravsten bør du
en længere iblødsætningszone (140-180
°C) i 60-90 sekunder med en
Brug en hurtig forvarmningsfase.
Hvis der er loddemetal til stede

Udredning: Overvej at reducere
maksimal reflowtemperatur eller
en reduktion af tid i forhold til liquidus
på <60 sekunder.

Profil for Sn63- og Sn62-legeringer



Revideret den 9. december 2015

Maskinoversat af Google

INVENTEC

Hovedgaden 500, suite 18, postboks 989

Deep River, CT 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Moderat aktiv harpiksloddepasta

Produktark

Vigtigste produktfunktioner

Flowklassificering n ROL0

Enestående printopløsning

n Fremragende befugtning på de fleste pladeoverflader

n Lav poredannelse

n Lang skabelonlevetid Bredt

procesvindue

REACH- kompatibel

Kompatibel med medfølgende printhoveder n Loddepasta

er tilgængelig til print og dispensering

Tilgængelige legeringer

	Temperatur °C	Temperatur °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Emballage

500-grams kopper

700 grams fyld

35 eller 100 grams sprøjter

ProFlow-patroner

Testresultater

J-STD-004-test eller andre krav (som anført)	Testkrav	Resultat
Kobber spejl	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Intet gennembrud
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Fald med <1 årti (Urengjort)
Overfladeisoleringsmodstand 85°C, 85 % relativ luftfugtighed efter 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uden rengøring)
Klæbrighedsværdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Udskrivning: 200-275 Dosering: 110-150
Visuel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar og fri fra nedbør
Overholdelse af regler for konfliktmineraler	I overensstemmelse med Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-overholdelse	Artikel 33 og 67 i forordning (EF) nr. 1907/2006	Indeholder ikke noget stof > 0,1% w/w, som er opført som SVHC, eller hvis anvendelse i loddematerialer er begrænset.

Maskinoversat af Google

RMA-223, Moderat aktiv harpiksloddepasta

Printerbetjening

Følgende er generelle retningslinjer for optimering af din stencilprinter:

med RMA-223. Baseret på dine proceskrav

nogle justeringer kan være nødvendige.

Udskrivningshastighed: 25 - 100 mm/s

Skrabertryk: 70 – 250 g/cm² skraber

Aftørring under stencilen: En gang for hver 10-25 udskrifter

eller efter behov

Skabelonens levetid

> 8 timer ved 30-45% relativ luftfugtighed og 20-25 °C

~ 4 timer ved 45-75% relativ luftfugtighed og 20-25 °C

Rensning

RMA-223 er en let aktiv harpiksloddepasta, der kan

efterlades på brættet i mange SMT-samlinger.

I applikationer, der kræver rengøring, kan RMA-223 rengøres

ved hjælp af fluxfjerner såsom Inventec Disper

607 a Disperse 610.

Anbefalet profil

Denne profil fungerer som et udgangspunkt

til procesoptimering ved hjælp af

RMA-223. For bedre resultater

ved fjernelse af huller eller for at mindske

Når du laver gravsten, bør du overveje at bruge en længere

iblødsætningszone (140 – 180 °C) under

60-90 sekunder med hurtig forvarmning.

Hvis der er tegn på lodning

affugtning, overvej at reducere den maksimale

reflowtemperatur eller forkort tiden

over væsken i <60 sekunder.

Distribution af Amtech lavoxidpulver

Størrelse i mikron	Type	Krav til legepladsen
45-75µ	Type 2	24 miles og mere
25-45µ	Type 3	16 – 24 tusind
20-38µ	Type-4	12 – 16 tusind
15-25µ	Type-5	8-12 tusind
5-15µ	Type-6	5-8 tusind
2-11µ	Type-7	< 5 mil

Bemærk: Type 6 og type 7 er muligvis ikke tilgængelige i alle legeringer.
Andre pulverdistributioner er tilgængelige efter anmodning.

Opbevaring

Loddepasta bør opbevares ved 3-8 °C.

(37 – 46° F) for at opnå maksimal holdbarhed i køleskabet seks

måneder. Uåbnet loddepasta opbevares ved stuetemperatur

temperatur, 25 °C (77 ° F) har en holdbarhed på en måned. Sprøjter og

Patroner skal opbevares lodret i køleskabet med dispenseren.

Vip nedad. Lad loddepastaen hærde i 4-8 timer.

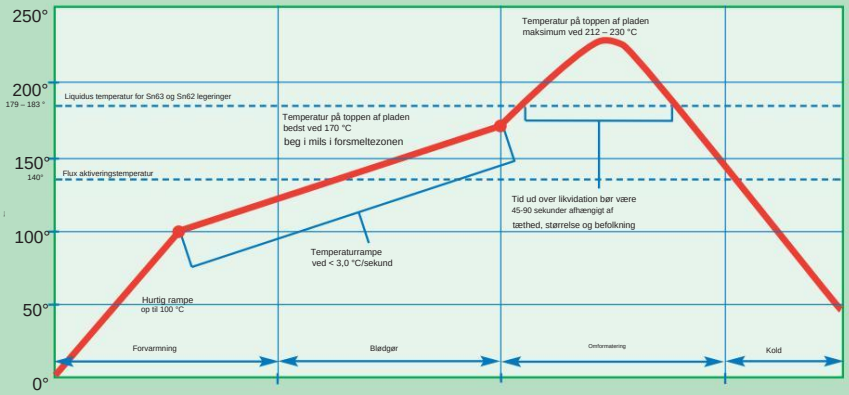
nåede en driftstemperatur på 20-25 °C (68-77 ° F). Under

Hold loddepastaen varm til driftstemperatur

Hold beholderen med loddepasta lukket. Åbn ALDRIG loddepastaen.

MÅ IKKE FRYSES.

Profil for Sn63- og Sn62-legeringer



Maskinoversat af Google

INVENTEC

Hovedgaden 500, suite 18, postboks 989

Deep River, CT 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin let aktiv loddepasta

Produktark

Vigtigste produktfunktioner

Flowklassificering n ROL0

n Enestående printskarphed

n Fremragende befugtning på de fleste pladeoverflader

n Lav porøsitet

n Lang skabelonlevetid Bredt procesvindue

I overensstemmelse med REACH-forordningen

n Kompatibel med medfølgende printhoveder n Loddepasta tilgængelig til print og dispensering

Tilgængelige legeringer

Legering	Temperatur °C	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Emballage

500 grams glas

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprøjter

ProFlow-patroner

Testresultater

J-STD-004 test eller andre krav (som specificeret)	Testanmodning	Resultat
Kobber spejl	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Intet gennembrud
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Fald med <1 årti (Urengjort)
Overfladeisoleringsmodstand 85°C, 85 % relativ luftfugtighed efter 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uden rengøring)
Klæbrighedsværdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet - Malcom ved 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Udskrivning: 200–275 Dosering: 110-150
Visuel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar og fri fra nedbør
Overholdelse af regler for konfliktmineraler	I overensstemmelse med artikel 33 og 67 i forordning (EF) nr. 1907/2006 fra	
REACH-overholdelse	Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	Indeholder ikke noget stof >0,1 % w/w, der er opført som SVHC, eller hvis anvendelse i loddematerialer er begrænset.

Maskinoversat af Google

RMA-223, Rosin let aktiv loddepasta

Printerbetjening

Følgende er generelle retningslinjer for optimering af en stencilprinter med RMA-223. Baseret på dine proceskrav kan de nogle justeringer kan være nødvendige.

Udskrivningshastighed: 25–100 mm/s

Skrabertryk: 70-250 g/cm² skraber

Aftørring under stencilen: Hver 10.-25. udskrift eller efter behov

Distribution af Amtech lavoxidpulvere

Mikronstørrelse	Type	Krav til legepladsen
45-75µ	Type 2	24 miles eller mere
25-45µ	Type-3	16–24 tusind
20-38µ	Type 4	12–16 tusind
15-25µ	Type-5	8-12 tusind
5-15µ	Type-6	5-8 tusind
2-11µ	Type-7	< 5 mil

Bemærk: Type 6 og type 7 er muligvis ikke tilgængelige for alle legeringer. Andre pulverdistributioner er tilgængelige efter anmodning.

En skabelons liv

> 8 timer ved 30-45% relativ luftfugtighed og 20-25°C

~ 4 timer ved 45-75% relativ luftfugtighed og 20-25°C

Rensning

RMA-223 er en let aktiv harpiksloddepasta, der kan blive siddende på plade af plader til mange SMT-samlinger.

Til anvendelser, der kræver rengøring, kan RMA-223 rengøres med fjernelsemidler fluxrester såsom Inventec Disper 607 og Disper 610.

Opbevaring

Loddepasta bør opbevares ved 3-8 °C (37-46 °F).

F) for at opnå en maksimal holdbarhed på seks måneder i køleskabet.

Uåbnet loddepasta opbevares ved stuetemperatur, 25°C (77 °F) har en holdbarhed på en måned. Sprøjter og patroner skal opbevares lodret i køleskabet med dispenseringsspidsen nedad. Lad Varm loddepastaen op til en driftstemperatur på 20-25 °C (68-77 °F) i 4-8 timer. 77 °F). Mens loddepastaen opvarmes til driftstemperatur, skal

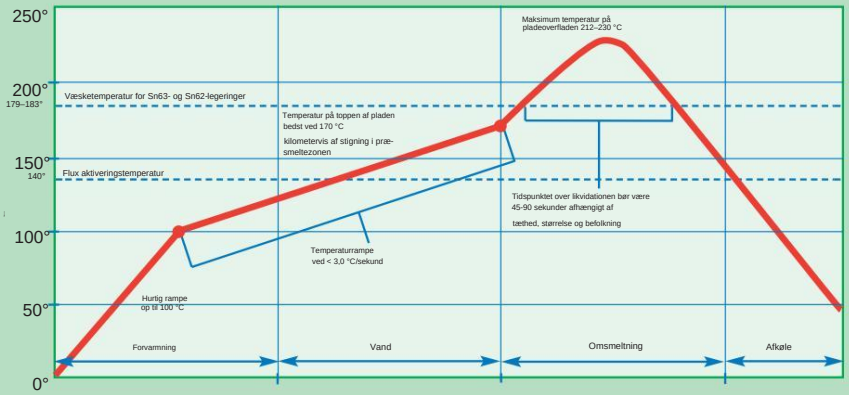
Hold beholderen med loddepasta lukket. FRYS ALDRIG LODEPASTEN.

Anbefalet profil

Denne profil er udarbejdet som et udgangspunkt for procesoptimering ved hjælp af RMA-223. For at opnå bedre resultater, når fjernelse af huller eller reduktion af dannelse gravsten, overvej at bruge en længere iblødsætningszone (140-180 °C) i 60-90 sekunder med hurtig forvarmning.

Hvis der er tegn på lodning affugtning, overvej at reducere den maksimale temperatur omsmeltning eller forkort ovenstående tid væske i <60 sekunder.

Profil for Sn63- og Sn62-legeringer



Revideret 9. december 2015

Maskinoversat af Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18,
Postboks 989
Deep River, CT 06417, USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin let aktiv loddepasta

Produktdatablad

Produktets højdepunkter

n ROL0 fluxklassificering

Enestående printopløsning

n Fremragende befugtning på de fleste papoverflader n Lav fugtighed

Lang skabelonlevetid

Bredt procesvindue

REACH - overholdelse

n Kompatibel med forseglede printhoveder

Loddepasta egnet til trykning og dispensering er tilgængelig

Tilgængelige legeringer

	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Indpakning

500 grams glas

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprøjter
ProFlow-kassetter

Testresultater

J-STD-004 test eller andre krav (som beskrevet)	Testkrav	Resultat
Kobber spejl	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Intet gennembrud
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 årti tilbagegang (Ikke rengjort)
Overfladeisoleringsmodstand 85°C, 85% relativ luftfugtighed i 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uden rengøring)
Adhæsionsværdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Udskrivning: 200-275 Dosering: 110-150
Visuel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ren og fri for nedbør
Overholdelse af regler for konfliktmineraler	Electronic Industry Civil Coalition (EICC) overholder reglerne	
REACH-overholdelse	Artikel 33 og 67 i forordning (EF) nr. 1907/2006	Indeholder ikke mere end 0,1% w/w mængden af særlig bekymring opført som et meget problematisk stof (SVHC) eller materiale begrænset til brug i loddemetal

Maskine oversat af Google

RMA-223, Rosin let aktiv loddepasta

Printerbetjening

Nedenfor er generelle retningslinjer for skabelonprinteren.

til optimering med RMA-223. Den

med forbehold for visse ændringer afhængigt af proceskrav

kan være nødvendigt.

Udskrivningshastighed: 25-100 mm/s

Skrælningstryk: 70-250 g/cm² blad

Sletning af underskabelon: én gang for hver 10-25 udskrifter,

eller efter behov

Stencil Life

> 8 timer ved 30-45% relativ luftfugtighed og 20-25° C

~ 4 timer ved 45-75% relativ luftfugtighed og 20-25° C

Rensning

RMA-223 er en let aktiv harpiksloddepasta, der

For mange SMT-samlinger kan den blive siddende på panelet.

Til anvendelser, der kræver rengøring, RMA-223 fluxresterfjerner

med fjernere som Inventec Disper 607 og Disper 610

kan rengøres med produkter.

Distribution af Amtech lavoxidpulver

Mikronstørrelse	Type	Kursuskrav
45-75µ	Type 2	24 millioner og derover
25-45µ	Type 3	16-24 millioner
20-38µ	Type 4	12-16 millioner
15-25µ	Type 5	8-12 millioner
5-15µ	Type 6	5-8 millioner
2-11µ	Type 7	< 5 millioner

Bemærk: Type 6 og 7 er muligvis ikke tilgængelige i visse legeringer.
Andre pulveremballager er tilgængelige efter anmodning.

Opbevaring

Loddepastaen skal opbevares ved 3-8°C (37-46°C). F) skal opbevares mellem

maksimal holdbarhed i køleskabet på seks måneder

Uåbnet loddepasta kan opbevares ved stuetemperatur, 25

° C-på (77 ° F) kan opbevares i en måned. Sprøjter og

Patroner skal opbevares lodret med dispenseringsspidsen nedad.

i køleskabet. Lad det stå i 4-8 timer, indtil loddepastaen

når en driftstemperatur på 20-25°C (68-77°F).

mens du opvarmer loddepastaen til driftstemperatur, skal du holde

forseglet beholderen med loddepasta. FRYS ALDRIG DEN

VARM PASTA.

Anbefalet profil

Denne profil fungerer som udgangspunkt for

Udført ved hjælp af RMA-223

til procesoptimering. Jo bedre

for at opnå resultater,

med spanddannelse eller gravstensdannelse

ved at reducere den er den værd længere

brug iblødsætningszonen (140-180 °C)

60-90 sekunder, med en hurtig forvarmningsfase.

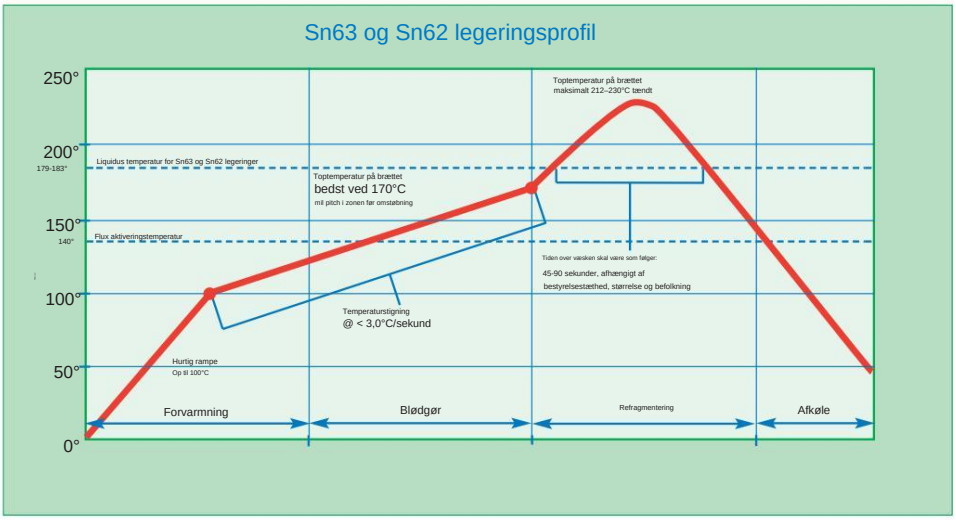
Hvis der er tegn på lodning

I tilfælde af affugtning kan det være umagen værd

reducere peak reflow

temperatur eller reducer tiden over liquidus

til <60 sekunder.



Ændret: 9. december 2015

Maskinoversat af Google

INVENTEC

500 Main Street, Lejlighed 18 CP 989

Deep River, CT 06417 SUA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, let aktiv harpiksloddepasta

Produktdatablad

Vigtigste produktfunktioner

Flowklassificering i ROL0

Enestående printopløsning

n Fremragende befugtning på de fleste fliseoverflader n

Reduceret hulrumsdannelse

Lang skabelonlevetid

n Bredt behandlingsvindue

REACH- kompatibel

Kompatibel med medfølgende printhoveder

Kvalitetslodepasta til printning og dispensering tilgængelig

Tilgængelige legeringer

Andre	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

EMBALLAGE

500 grams glas

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprøjter
Casete ProFlow

Testresultater

J-STD-004-test eller andre krav (som nævnt)	Testkrav	Resultat
Kobber spejl	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ingen opdagelse
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitative halogener	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: fald <1 årti (Ingen rengøring)
Overfladeisoleringsmodstand 85°C, 85 % relativ luftfugtighed efter 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uden rengøring)
Klæbeværdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Udskrivning: 200-275 Fordeling: 110-150
Visuel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar og fri fra nedbør
Overholdelse af regler for konfliktmineraler	Ifølge Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-overholdelse	Artikel 33 og 67 i forordning (EF) nr. 1907/2006	Indeholder ikke >0,1% w/w stoffer, der er opført som SVHC eller har begrænsninger for brug i klæbemidler

Maskinoversat af Google

RMA-223, let aktiv harpiksloddepasta

Printerbetjening

Følgende er generelle retningslinjer for optimering skabelonprinter med RMA-223. Det er muligt, at nogle justeringer nødvendige afhængigt af proceskrav dine.

Udskrivningshastighed: 25-100 mm/sek.

Skrabertryk: 70-250 g/cm² blad

Slet under skabelon: En gang hver 10-25 udskrifter, eller efter behov

Skabelonens levetid

> 8 timer ved 30-45% relativ luftfugtighed og 20-25°C

~4 timer ved 45-75% relativ luftfugtighed og 20-25°C

Rensning

RMA-223 er en let aktiv harpiksloddepasta, der kan efterladt på printkortet til mange SMT-samlinger.

Til anvendelser, der kræver rengøring, kan RMA-223 rengøres ved hjælp af fluxresterfjernere, såsom Inventec Disper 607 og Disper 610.

Amtech lavoxidpulverdistribution

Mikronstørrelse	Tip	Krav til spillepladser
45-75µ	Type 2	24 millioner og derover
25-45µ	Type 3	16-24 millioner
20-38µ	Type 4	12-16 millioner
15-25µ	Type 5	8-12 millioner
5-15µ	Type 6	5-8 millioner
2-11µ	Type 7	< 5 millioner

Bemærk: Type 6 og 7 er muligvis ikke tilgængelige i visse legeringer.
Andre pulverdistributioner er tilgængelige efter anmodning.

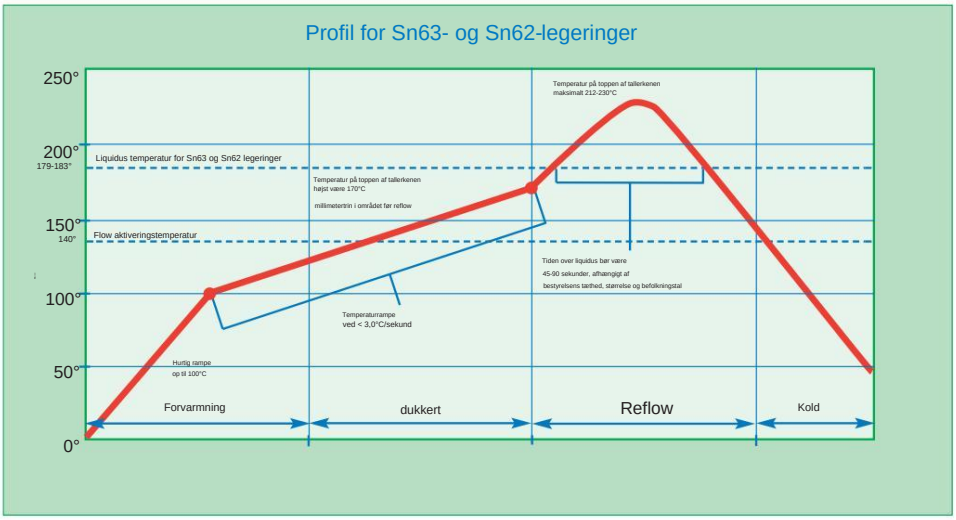
Opbevaring

Loddepasta bør opbevares mellem 3-8 °C (37-46 °F). F) for at opnår en maksimal holdbarhed i køleskabet på seks måneder. Pastaen uåbnet, opbevaret ved stuetemperatur, 25 °C (77 °F), har en holdbarhed på en måned. Sprøjter og patroner skal opbevares lodret i køleskabet med doseringsspidsen nedad. Vent 4-8 timer, indtil loddepastaen når en temperatur driftstemperatur på 20-25 °C (68-77 °F). Opbevar pastabeholderen Forseglet loddepasta, mens loddepastaen opvarmes til driftstemperatur. FRYS ALDRIG LODDEPASTEN.

Anbefalet profil

Denne profil er designet til at fungere som udgangspunkt for optimering proces ved hjælp af RMA-223. Til få bedre resultater med tømning eller til for at reducere hulrumsdannelse, overvej ved hjælp af et større iblødsætningsområde lang (140-180 °C) i 60-90 sekunder, med en hurtig forvarmningsfase.

Hvis der er tegn på fastklæbning Overvej affugtning vedr. fald i peak refluxtemperatur eller reducer tiden over liquidusen til <60 sekunder.



Revideret 9. december 2015

Maskinoversat af Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Postboks 989
Deep River, CT 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, let aktiv harpiksloddepasta

Produktdatablad

Produktets højdepunkter

Fluxklassificering n ROL0

Enestående printopløsning

n Fremragende befugtning på de fleste paneloverflader

n Lav udladning

Lang stencillevetid

n Bredt procesvindue

n REACH-kompatibel

n Kompatibel med medfølgende printhoveder n

Loddepasta tilgængelig til print og dispensering

Tilgængelige legeringer

Legering	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Emballage

500 grams glas

700 grams patroner

35- eller 100-grams sprøjter
ProFlow-kassetter

Testresultater

Test J-STD-004 ali andre krav (som angivet)	Testanmodning	Resultat
Kobber spejl	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Intet gennembrud
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec i <1 årti (Urengjort)
Overfladeisoleringsmodstand 85 °C, 85 % relativ luftfugtighed efter 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uden rengøring)
Klæbrighedsværdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Udskrivning: 200–275 Dosering: 110–150
Visuelt	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar og fri på grund af nedbør
Overholdelse af regler for konfliktmineraler	I overensstemmelse med Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-overholdelse	Artikel 33 og 67 i forordning (EF) nr. 1907/2006	Indeholder ikke > 0,1% w/w af et stof, der er opført som SVHC, eller hvis anvendelse i loddematerialer er begrænset.

Maskinoversat af Google

RMA-223, let aktiv harpiksloddepasta

Printerbetjening

Følgende er generelle retningslinjer for optimering af din stencilprinter med RMA-223. Afhængigt af dine proceskrav, nogle justeringer kan være nødvendige.

Udskrivningshastighed: 25–100 mm/s

Skrabertryk: 70–250 g/cm² blad

Viskning under stencilen: En gang hver 10-25 udskrifter

men hvis det er nødvendigt

Amtech lavoxidpulverdistribution

Mikronstørrelse	Type	Krav til præsentation
45-75µ	Tip-2	24 miles og derover
25-45µ	Tip-3	16–24 tusind
20-38µ	Tip-4	12–16 tusind
15-25µ	Tip-5	8–12 tusind
5-15µ	Tip-6	5–8 tusind
2-11µ	Tip-7	< 5 mil

Bemærk: Type 6 og type 7 er muligvis ikke tilgængelige i alle legeringer. Andre pulverdistributioner er tilgængelige efter anmodning.

En stencils liv

> 8 timer ved 30-45% relativ luftfugtighed og 20-25°C

~ 4 timer ved 45-75% relativ luftfugtighed og 20-25°C

Rensning

RMA-223 er en mildt aktiv harpiksloddepasta, der kan blive siddende på på printkortet i mange SMT-samlinger.

Til anvendelser, der kræver rengøring, kan RMA-223 rengøres med fjernelse af flusrester såsom Inventec Disper 607 og Disperse 610.

Opbevaring

Loddepasta bør opbevares ved en temperatur mellem 3 ved 8 °C (37–46 °C) F) for at opretholde den længste holdbarhed i køleskabet seks måneder. Uåbnet loddepasta opbevares ved stuetemperatur temperaturer 25 °C (77 ° F), har en holdbarhed på en måned. Sprøjter og Patroner skal opbevares lodret i et køleskab med en dispenser. vip nedad. Vent 4-8 timer, indtil loddepastaen når Driftstemperatur 20-25 °C (68-77 °F). Loddekolbens beholder Hold pastaen tildækket, mens den opvarmes til arbejdstemperatur.

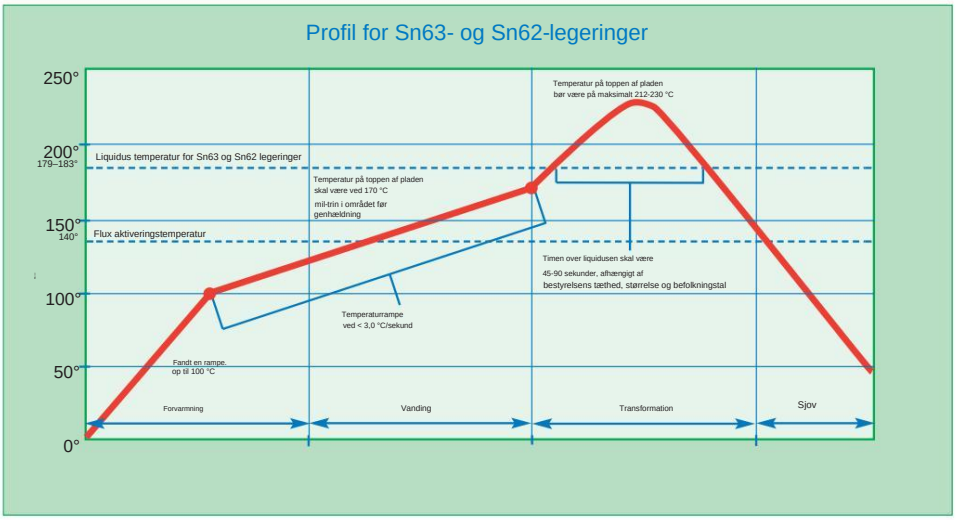
FRYS ALDRIG LODDEPASTA.

Anbefalet profil

Denne profil er udarbejdet som et udgangspunkt for procesoptimering ved hjælp af RMA-223. For at opnå bedre resultater ved fjernelse af udflåd eller for at reducere støvophobning, overvej at bruge en længere iblødsætningsområder (140-180 °C) for 60-90 sekunder med en hurtig forvarmningsfase.

Hvis der er tegn på lodning

affugtning, overvej at sænke den maksimale reflowtemperatur eller forkort tiden over liquidusen i <60 sekunder.



Revideret 9. december 2015

Maskinoversat af Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Postboks 989
Deep River, CT 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, let aktiv harpiksbaseret loddepasta

Produktets tekniske specifikationer

Produktets højdepunkter

n ROL0 Flowklassificering

Definition af et exceptionelt indtryk

Fremragende befugtning på de fleste paneloverflader . Lav dannelse af hulrum

Lang levetid for stencilen

n Stort procesvindue

Overholder REACH

n Kompatibel med medfølgende printhoveder

Højkvalitets loddepasta til trykning og distribution tilgængelig

Tilgængelige legeringer

Legering	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Emballage

500 grams glas

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprøjter

Kassetter ProFlow

Testresultater

Test J-STD-004 eller andre krav (som angivet)	Testkrav	Resultat
Kobber spejl	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Intet gennembrud
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05 %
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: fald på < 1 årti (Ikke rengjort)
Overfladeisoleringsmodstand 85°C, 85 % RF efter 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ 100 Mÿ (uden rengøring)
Værdien af vedhæftet fil	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet - Malcom ved 10 rpm/25°C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Oplag: 200-275 Fordeling: 110-150
Visuel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar og fri nedbør
Overholdelse af reglerne for konfliktmineraler	Overholder kravene fra Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-overholdelse	Artikel 33 og 67 i forordningerne (EF) nr. 1907/2006	Indeholder ingen stoffer > 0,1% w/w opført som SVHC eller hvis anvendelse er begrænset i svejsematerialer

Maskinoversat af Google

RMA-223, let aktiv harpiksbaseret loddepasta

Printerbetjening

Her er nogle generelle tips til at optimere din

stencilprinter med RMA-223. Nogle

Justeringer kan være nødvendige afhængigt af kravene

af din proces.

Trykhastighed: 25-100 mm/sek.

Skrabertryk: 70-250 g/cm² blad

Under stencilen: én gang for hver 10. til 25. udskrift,

eller om nødvendigt

Amtech lavoxidpulverdistribution

Mikronstørrelse	Tilspidsning	Krav til pladsen
45-75µ	Type 2	24 millioner og mere
25-45µ	Type 3	16 til 24 millioner
20-38µ	Type 4	12 til 16 millioner
15-25µ	Type 5	8 til 12 millioner
5-15µ	Type 6	5 til 8 millioner
2-11µ	Type 7	< 5 millioner

Bemærk: Type 6 og 7 er muligvis ikke tilgængelige i alle legeringer.
Andre pulverdistributioner er tilgængelige efter anmodning.

Livet i stencils

> 8 timer ved 30-45% RF og 20-25°C

~ 4 timer ved 45-75% RF og 20-25°C

Opbevaring

Loddepasta skal opbevares mellem 3 og 8 °C (37 og 46 °F)

med en maksimal holdbarhed på seks måneder i køleskabet.

En uåbnet loddepasta, opbevaret ved stuetemperatur

(25°C), kan opbevares i en måned. Sprøjter og patroner skal

De skal opbevares oprejst i køleskabet, med vippet nedad.

Lad loddepastaen nå et niveau i 4 til 8 timer.

driftstemperatur på 20 til 25 °C (68 til 77 °F).

Hold beholderen med loddepasta lukket under opvarmning

Loddepasta. FRYS ALDRIG Loddepasta.

Rensning

RMA-223 er en mildt aktiv lodepasta baseret på harpiks

som kan blive på printkortet til mange SMT-samlinger.

Til anvendelser, der kræver rengøring, kan RMA-223

rengøres med produkter til fjernelse af flusrester, såsom Inventec

Disperse 607 og Disperse 610.

Anbefalet profil

Denne profil er designet til at fungere som et referencepunkt

startende med optimering af processen med

RMA-223. For de bedste resultater

med hensyn til ugyldighed eller reduktion af effekten af

opløsning, overvej at bruge et område med

Længere iblødsætningstid (140-180 °C)

i 60 til 90 sekunder, med en fase

hurtig forvarmning.

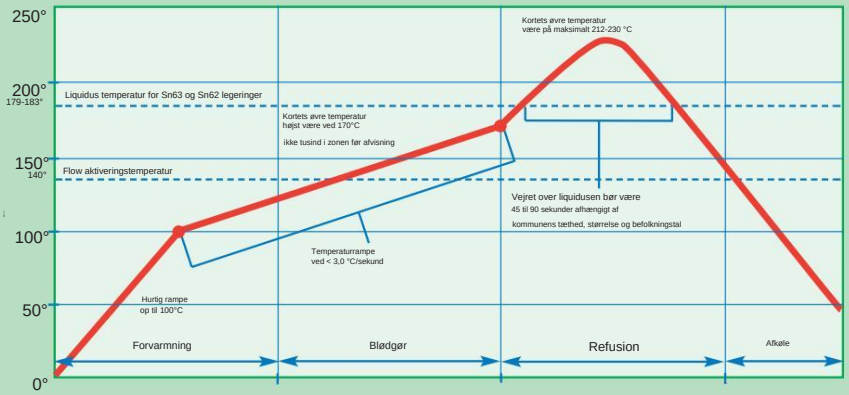
Hvis der er spor af svejsning

Overvej at sænke temperaturen for at tage formen ud.

maksimal reflow eller reducer

tid over liquidusen < 60 sekunder.

Profil for Sn63- og Sn62-legeringer



Maskinoversat af Google

INVENTEC

500 Main Street, Lejlighed 18
Postboks 989

Deep River, CT 06417 SAD

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, mildt aktiv harpiksbaseret loddepasta

Produktdatablad

Vigtige produktfunktioner

Fluxklassificering ROL0

Enestående printopløsning

Fremragende befugtning på de fleste pladeoverflader

Lav hulrumsdannelse

Lang skabelonlevetid

Bredt procesvindue

REACH- kompatibel

n Kompatibel med de medfølgende printhoveder

n Kvalitetslodepasta er tilgængelig til print og påføring

Tilgængelige legeringer

Legering	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Emballage

500 grams glas

700 grams patroner, 35

eller 100 grams sprøjter
ProFlow-kassetter

Testresultater

Test J-STD-004 eller andre krav (som specificeret)	Testanmodning	Resultat
Kobber spejl	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Intet gennembrud
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Fald på <1 årti (Ikke rengjort)
Overfladeisoleringsmodstand 85 °C, 85% relativ luftfugtighed @ 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uden rengøring)
Klæbrighedsværdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Udskrivning: 200-275 Dosering: 110-150
Visuelt	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar og fri fra nedbør
Overholdelse af regler for konfliktmineraler	I overensstemmelse med Electronic Industry Civil Rights Coalition (EICC)	
REACH-overholdelse	Artikel 33 og 67 i forordning (EF) nr. 1907/2006	Indeholder ikke stoffer >0,1% w/w som er opført som SVHC eller er begrænset til brug i loddematerialer

Maskinoversat af Google

RMA-223, mildt aktiv harpiksbaseret loddepasta

Printerbetjening

Følgende er generelle retningslinjer for optimering af en matrixprinter med RMA-223. Der kan foretages nogle justeringer baseret på dine proceskrav.

Udskrivningshastighed: 25-100 mm/s

Gummispateltryk: 70-250 g/cm² spatel

Viskning under skabelonen: En gang for hver 10-25 udskrifter, eller efter behov

En skabelons liv

> 8 timer ved 30-45% relativ luftfugtighed og 20-25°C

~ 4 timer ved 45-75% relativ luftfugtighed og 20-25 °C

Rensning

RMA-223 er en mildt aktiv harpiksloddepasta, der kan efterlades på tavlen til mange SMT-samlinger.

Til anvendelser, der kræver rengøring, kan RMA-223 rengøres med fluxfjerner som f.eks. Inventec Disperse 607 og Disperse 610.

Amtechs distribution af lavoxidpulver

Mikronstørrelse	Tip	Krav til præsentation
45-75µ	Tip-2	24 mil og derover
25-45µ	Tip-3	16-24 tusind
20-38µ	Tip-4	12-16 tusind
15-25µ	Tip-5	8-12 tusind
5-15µ	Tip-6	5-8 tusind
2-11µ	Tip-7	< 5 mil

Bemærk: Type-6 og Type-7 er muligvis ikke tilgængelige i visse legeringer.
Andre pulverdistributioner er tilgængelige efter anmodning.

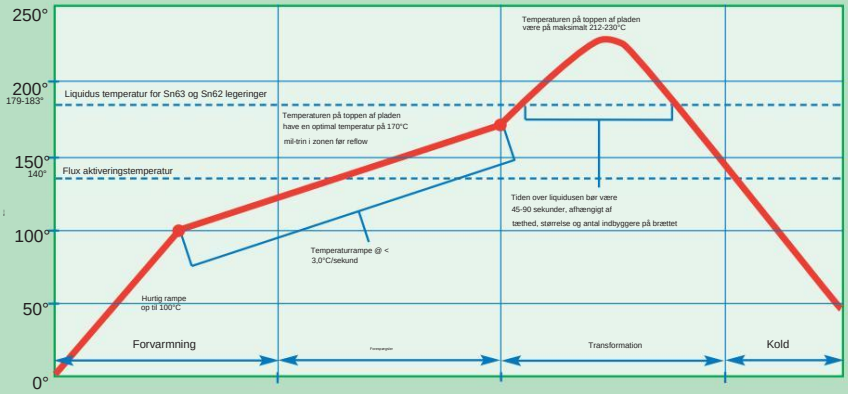
Opbevaring

Loddepasta bør opbevares ved en temperatur på 3-8 °C (37-46 °F). F) for at opnå en maksimal holdbarhed i køleskabet på seks måneder. Uåbnet loddepasta opbevares ved stuetemperatur temperaturer, 25 °C (77 °F) har en holdbarhed på en måned. Sprøjter og patroner skal opbevares oprejst i køleskabet med spidsen i dosering nedad. Lad det stå i 4-8 timer, så loddepastaen kan trække sig sammen. når en driftstemperatur på 20-25 °C (68-77 °F). Opbevares beholderen med lodepasta lukket under opvarmning af lodepastaen driftstemperatur. FRYS ALDRIG LODDEPASTA.

Anbefalet profil

Denne profil er udformet som et udgangspunkt til procesoptimering ved hjælp af RMA-223. For at opnå bedre resultater med ved at fjerne huller eller reducere kalkaflejringer, overvej at bruge længere iblødsætningszoner (140-180 °C) i 60-90 sekunder, med hurtig ved forvarmning.
Hvis der er tegn på lodning affugtning, overvej at sænke peak-temperaturen reflowtemperatur eller reducer tid over liquidus til <60 sekunder.

Profil for Sn63- og Sn62-legeringer



Revideret 9. december 2015.

Maskinoversat af Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18
Postboks 989

Deep River, Connecticut 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300 Fax:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Mildt aktivt harpikslim

Produktdatablad

Produktets højdepunkter

- ROL0 Flowklassificering
- Fremragende printklarhed
- Fremragende befugtning på de fleste pladeoverflader
- Lav befugtning
- Lang stencillevetid
- Bredt procesvindue
- Overholder REACH-standarden

Kompatibel med lukkede printhoveder

Loddepasta i tryk- og dispenseringskvalitet tilgængelig

Tilgængelige legeringer

Legering	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Pakning

500 grams glas

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprøjter ProFlow patroner

Testresultater

J-STD-004-test eller andre krav (som anført)	Testkrav	Resultat
Bronzespejl	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ingen væsentlig opdagelse
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 årti med forfald (uden rengøring)
Overfladeisoleringsmodstand 85 °C, 85 % relativ luftfugtighed ved 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uden rengøring)
Fortøjningsværdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram.
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Udskrivning: 200-275 Dosering: 110-150
Optisk	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Rent og gratis fra regnen
Overholdelse af regler for konfliktmineraler	Overholdelse af Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-overholdelse	Artikel 33 og 67 i forordning (EF) nr. 1907/2006	Den indeholder ikke et stof >0,1% w/w, der er opført som SVHC eller har begrænset anvendelse i klæbemidler.

Maskinoversat af Google

RMA-223, Mildt aktivt harpikslim

Printerbetjening

Her er generelle retningslinjer for optimering af din printer:

stencil med RMA-223. Nogle justeringer kan være nødvendige

justeringer afhængigt af dine proceskrav.

Udskrivningshastighed: 25-100 mm/sek.

Bladtryk: 70-250 g/cm blad

Under stencilen: En gang for hver 10-25 udskrifter,

eller efter behov

Stencil Life

> 8 timer ved 30-45% relativ luftfugtighed og 20-25°C

~ 4 timer ved 45-75% relativ luftfugtighed og 20-25 °C

Rensning

RMA-223 er en mildt aktiv loddepasta med harpiks, der kan

at forblive i bestyrelsen for mange SMT-forsamlinger.

Til anvendelser, der kræver rengøring, kan RMA-223 rengøres

ved hjælp af produkter til fjernelse af flusrester, såsom

Inventec Disper 607 og Disper 610.

Amtech lavoxidpulverdistribution

Størrelse Lille	Type	Feltkrav
45-75µ	Type-2	24 millioner og derover
25-45µ	Type-3	16-24 millioner
20-38µ	Type-4	12-16 millioner
15-25µ	Type-5	8-12 millioner
5-15µ	Type-6	5-8 millioner
2-11µ	Type-7	< 5 millioner

Bemærk: Type 6 og 7 er muligvis ikke tilgængelige i alle legeringer.
Andre pulverdistributioner er tilgængelige efter anmodning.

Opbevaring

Loddepasta bør opbevares ved en temperatur på 3-8°

C (37-46 ° F) for maksimal holdbarhed i køleskabet, seks måneder. Den uåbnede pasta

Loddemiddel opbevares ved stuetemperatur, 25°C

(77 ° F) har en holdbarhed på en måned. Sprøjter og patroner skal

Opbevares lodret i køleskabet med dispenseringsenden nedad.

Lad loddepastaen nå temperaturen i 4-8 timer

driftstemperatur 20-25 °C (68-77 °F). Opbevar pastabeholderen

loddet forseglet under opvarmning af loddepastaen til

driftstemperatur. FRYS ALDRIG DEN SOLGTE PASTA.

Anbefalet profil

Denne profil er designet til at

tjene som udgangspunkt for

procesoptimering

ved hjælp af RMA-223. For at opnå

bedre resultater med støvsugning eller til

reducere fejl, overvej

mulighed for at bruge en større zone

iblødsætning (140-180 °C) i 60-90 sekunder med en hurtig forvarmning.

Hvis der er tegn på svejsning

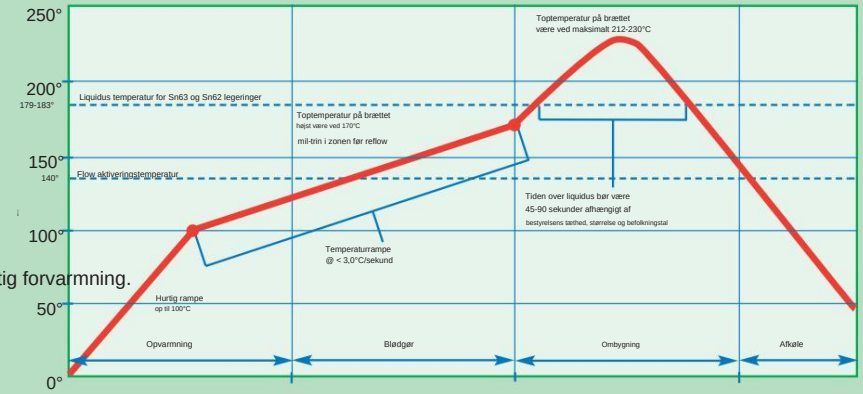
overvej muligheden for ormekurbehandling

reduktion af den maksimale temperatur

tilbagesvaling eller reducere tiden over liquidus til

<60 sekunder.

Profiler til Sn63- og Sn62-legeringer



Maskinoversat af Google

INVENTEC

500 Main Street, Lejlighed 18
Postboks 989

Deep River, CT 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildt aktiv

Produktdatablad

Vigtige produktfunktioner

n ROL0 strømklassificering

n Enestående printopløsning

n Fremragende befugtning af de fleste pladeoverflader n Lav opbygning

tomme rum

n Lang levetid for skabelonen

n Bredt procesvindue

n REACH-overholdelse

n Kompatibel med lukkede printhoveder

n Printbar og dispenserbar loddepasta tilgængelig

Tilgængelige legeringer

Stop	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Emballage

500 grams glas

700 grams patroner

Sprøjter på 35 eller 100 gram

ProFlow-kassetter

Testresultater

Test J-STD-004 eller andre krav (som specificeret)	Testkrav	Resultat
Kobber spejl	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Intet gennembrud
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 årti af min spade (Urengjort)
Overfladeisoleringsmodstand 85 °C, 85% relativ luftfugtighed efter 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uden rengøring)
Bakkeværdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet - Malcom ved 10 rpm/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Udskrift: 200-275 Dosering: 110-150
Visuel	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar og fri fra atmosfærisk nedbør
Overholdelse af regler for konfliktmineraler	Overholdelse af reglerne for Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-overholdelse	Artikel 33 og 67 i forordningen (WE) nr. 1907/2006	Indeholder ikke stoffer >0,1% w/w hvor den er opført som SVHC eller hvis anvendelse i loddematerialer er begrænset

Maskinoversat af Google

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildt aktiv

Printerbetjening

Nedenfor er nogle generelle optimeringsretningslinjer. stencilprinter med RMA-223. Afhængigt af proceskrav, kan nogle ændringer være nødvendige.

Udskrivningshastighed: 25-100 mm/sek.

Skrabertryk: 70-250 g/cm² blad

Rengøring under stencilen: En gang for hver 10-25 udskrifter, eller efter behov

Et stereotypisk liv

> 8 timer ved 30-45% relativ luftfugtighed og 20-25°C

~4 timer ved 45-75% relativ luftfugtighed og 20-25°C

Rensning

RMA-223 er en mildt aktiv loddepasta med harpiks, der kan efterladt på printkortet til samling af flere SMT'er. Til anvendelser, der kræver rengøring, kan RMA-223 rengør med flusmiddelfjerner, såsom Inventec Disper 607 og Disper 610.

Amtech lavoxidpulverdistribution

Mikronstørrelse	Type	Krav til pladsen
45-75µ	Type 2	24 millioner og mere
25-45µ	Type 3	16-24 tusind
20-38µ	Type 4	12-16 tusind
15-25µ	Type 5	8-12 tusind
5-15µ	Type-6	5-8 tusind
2-11µ	Type-7	< 5 mil

Bemærk: Legeringstype 6 og 7 er muligvis ikke tilgængelige for alle legeringer.
Andre pulverdistributioner er tilgængelige efter anmodning.

Opbevaring

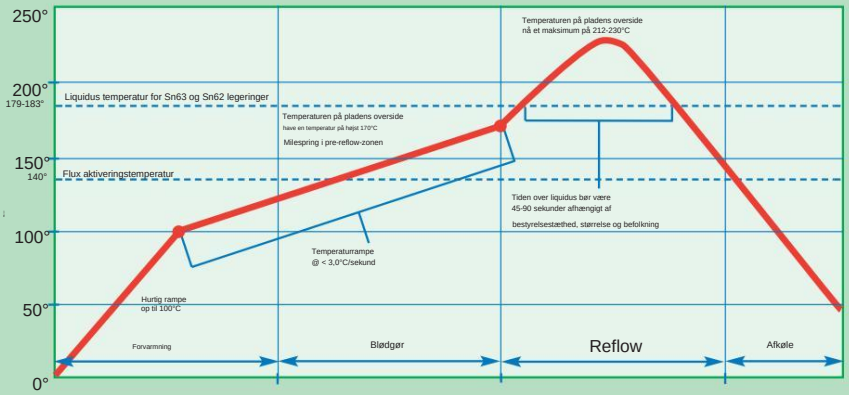
Loddepasta bør opbevares ved en temperatur på 3-8 °C (37-46° F) for at opnå maksimal holdbarhed i køleskab i seks måneder. Uåbnet loddepasta opbevares ved stuetemperatur, 25°C (77 °F) vil være Den havde en holdbarhed på en måned. Sprøjter og patroner skal opbevares i køleskabet i oprejst position med spidsen opad med dispenseringsdysen pegende nedad. Vent 4-8 timer, så pastaen stivner. Loddejernet når en driftstemperatur på 20-25 °C (68-77 °F). Beholderen med loddepasta skal være tæt lukket under Opvarmning af pastaen til driftstemperatur. FRYS ALDRIG LODDEPASTA.

Anbefalet profil

Denne profil er tænkt som et udgangspunkt for procesoptimering ved hjælp af RMA-223. For bedre resultater i omfanget af at skabe tomme rum eller begrænse dannelsen af gravstensaflejringer, længerevarende brug bør overvejes iblødsætningszoner (140-180 °C) i 60-90 sekunder med en hurtig forvarmningsfase. Hvis der er spor af lodning

Overvej at sænke temperaturen ved affugtning peak flowtemperatur eller forkortelse af tiden over liquidustemperaturen gør <60 sek.

Profil for Sn63- og Sn62-legeringer



Ændret 9. december 2015

Maskinoversat af Google

INVENTEK

500 Main Street, Suite 18
Postboks 989

Deep River, Connecticut 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Fax: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Loddepasta baseret på harpiks med lav reaktivitet

Produktdatablad

Produktets højdepunkter

Flowklassificering n ROL0

n Enestående printopløsning

n Fremragende befugtning på de fleste typer pladeoverflader n

Lav kavitation

n Lang skabelonlevetid

n Bredt procesvindue

REACH- kompatibel

n Kompatibel med de medfølgende printhoveder

n Loddepasta i tryk- og dispenseringskvalitet er tilgængelig

Tilgængelige legeringer

Legering	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Emballage

500 grams glas

700-grams patroner

35 eller 100 grams sprøjter

ProFlow-kassetter

Testresultater

J-STD-004-test eller andre krav (som specificeret)	Testkrav	Resultat
Kobber spejl	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Intet gennembrud
Korrosion	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosion
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemisk migration	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: tilbagegang <1 årti (urenset)
Overfladeisoleringsmodstand 85°C, 85% relativ luftfugtighed @ 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uden rengøring)
Klæbrighedsværdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Frimærke: 200-275 Dosering: 110-150
Visuelt	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klar og fri fra nedbør
Overholdelse af regler for konfliktmineraler	Opfylder kravene fra Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-overholdelse	Artikel 33 og 67 i forordningen (EO) nr. 1907/2006	Indeholder ikke stoffer >0,1% w/w, som er opført som SVHC eller har begrænsninger i brug i loddematerialer.

Maskinoversat af Google

RMA-223, Loddepasta baseret på harpiks med lav reaktivitet

Arbejde med en printer

Følgende er generelle retningslinjer for optimering af en stencilprinter med

RMA-223. Nogle justeringer kan være nødvendige baseret på

til kravene i din proces.

Udskrivningshastighed: 25-100 mm/sek.

Gummispateltryk: 70-250 g/cm² på bladet

Aftørring under stencilen: En gang for hver 10-25 udskrifter,

eller om nødvendigt

Skabelonens levetid

> 8 timer ved 30-45% relativ luftfugtighed og 20-25°C

~ 4 timer ved 45-75% relativ luftfugtighed og 20-25°C

Rensning

RMA-223 er en moderat aktiv harpiksloddepasta, der kan

efterladt på printkortet til mange SMT-samlinger.

Til anvendelser, der kræver rengøring, kan RMA-223 rengøres med

fluxresterfjernere, såsom

Inventec Disper 607 og Disper 610.

Distribution af Amtech lavoxidpulver

Mikronstørrelse	Type	Krav til terræn
45-75µ	Type 2	24 miles og mere
25-45µ	Type 3	26-38 kilometer
20-38µ	Type 4	12-16 miles
15-25µ	Type 5	8-12 miles
5-15µ	Type 6	5-8 miles
2-11µ	Type-7	< 5 miles

Bemærk: Type-6 og Type-7 er muligvis ikke tilgængelige i alle legeringer.
Andre pulverdistributioner er tilgængelige efter anmodning.

Opbevaring

Loddepasta bør opbevares mellem 3-8 °C (37-46 °F). F),

for at opnå en maksimal holdbarhed på seks måneder i køleskabet.

Uåbnet loddepasta opbevares ved stuetemperatur (25°C)

C), har en holdbarhed på en måned. Sprøjterne og patronerne

skal opbevares lodret i køleskabet med doseringsanordningen

dysen ned. Lad pastaen virke i 4-8 timer

ved en temperatur på 20-25 °C (68-77 °F). Opbevar beholderen med pastaen

lukket, mens den varmes op til driftstemperatur. ALDRIG

FRYS PASTAEN TIL RYGNING.

Anbefalet profil

Denne profil er beregnet til at fungere som

udgangspunkt for procesoptimering

ved hjælp af RMA-223. For at opnå en bedre

gode resultater med at fjerne huller eller

at reducere dannelsen af gravsten,

overvej at bruge en længere

iblødsætningszone (140-180 °C) i 60-90

sekunder, med en hurtig forvarmningsfase.

Hvis der er spor af loddetin

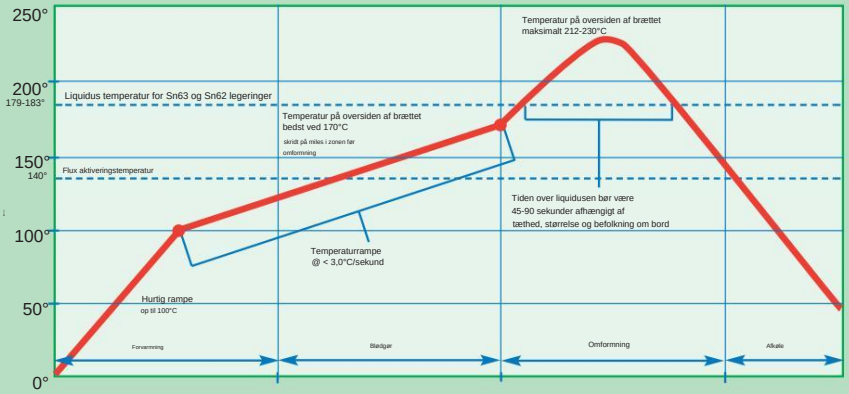
affugtning, overvej at sænke

den maksimale smeltetemperatur

eller reducere tiden over liquidus til <60

sekunder.

Profil for Sn63- og Sn62-legeringer



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
PL 989
Deep River, CT 06417, Yhdysvallat

Maksuton numero: 800.435.0317
Puhelin: 860.526.8300
Faksi: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, hieman aktiivinen hartsijuotospasta

Tuotetietolomake

Tuotteen kohokohdat

n ROL0-vuoluokittelu

Poikkeuksellisen tarkka tulostusjälki

n Erinomainen kostutus useimmille levypinnoille n

Vähäinen höyrystymisriski

Pitkä sabluunan käyttöikä

n Laaja prosessi-ikkuna

REACH - yhteensopiva

Yhteensopiva suljettujen tulostuspäiden kanssa

Saatavilla tulostus- ja annostelulaatuista juotospastaa

Saatavilla olevat seokset

Seos	Lämpötila	Lämpötila °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakkaus

500 gramman purkit

700 gramman patruunat

35 tai 100 gramman ruiskut
ProFlow-kasetit

Testitulokset

Testi J-STD-004 tai muut vaatimukset (kuten on mainittu)	Testivaatimus	Tulos
Kuparipeili	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ei läpimurtoa
Korroosio	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ei korroosiota
Kvantitatiiviset halogenidit	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Sähkökemiallinen migraatio	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 vuosikymmenen lasku (Ei puhdistettu)
Pinnan eristysvastus 85 ° C, 85 % suhteellinen kosteus 168 tunnissa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (ei puhdistusta)
Tarttuvuusarvo	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositeetti - Malcom @ 10 RPM/25 ° C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tulostus: 200–275 Annostelu: 110–150
Visuaalinen	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selkeä ja ilmainen sateesta
Konfliktimineraalien vaatimustenmukaisuus	Elektroniikkateollisuuden kansalaisuuskoalition (EICC) vaatimusten mukainen	
REACH-vaatimustenmukaisuus	Asetuksen 33 ja 67 artikla (EY) N:o 1907/2006	Ei sisällä yli 0,1 % w/w aineita, jotka on luokiteltu erityistä huolta aiheuttaviksi aineiksi (SVHC) tai joiden käyttöä juotosmateriaaleissa on rajoitettu.

Machine Translated by Google

RMA-223, hieman aktiivinen hartsijuotospasta

Tulostimen käyttö

Seuraavat ovat yleisiä ohjeita sapluunatulostimen optimointiin RMA-223:lla. Joitakin säätöjä voidaan tarvita prosessivaatimustesi mukaan.

Tulostusnopeus: 25–100 mm/s
Imulastan paine: 70–250 g/cm terää
Sapluunan alla pyyhittävä: Kerran 10–25 tulosteen jälkeen tai tarpeen mukaan

Sapluunan elämä

> 8 tuntia 30–45 % suhteellisessa ilmankosteudessa ja 20–25 ° C:ssa

~ 4 tuntia 45–75 % suhteellisessa ilmankosteudessa ja 20–25 ° C:ssa

Puhdistus

RMA-223 on kevyesti aktiivinen hartsimainen juotospasta, joka voidaan jättää piirilevylle monissa SMT-kokoonpanoissa. Puhdistusta vaativissa sovelluksissa RMA-223 voidaan puhdistaa juoksutejäämien poistoaineilla, kuten Inventec Disper 607 ja Disper 610.

Amtechin vähäoksidijauheen jakelu

Mikronin koko	Tyyppi	Kenttävaatimukset
45-75µ	Tyyppi-2	24 miljoonaa ja yli
25-45µ	Tyyppi-3	16–24 tuhatta
20-38µ	Tyyppi-4	12–16 tuhatta
15-25µ	Tyyppi-5	8–12 tuhatta
5-15µ	Tyyppi-6	5–8 tuhatta
2-11 µ	Tyyppi-7	< 5 miljoonaa

Huomautus: Tyypin 6 ja tyypin 7 metallit eivät välttämättä ole saatavilla tietyistä seoksista.
Muita jauhejakeluja on saatavilla pyynnöstä.

Säilytys

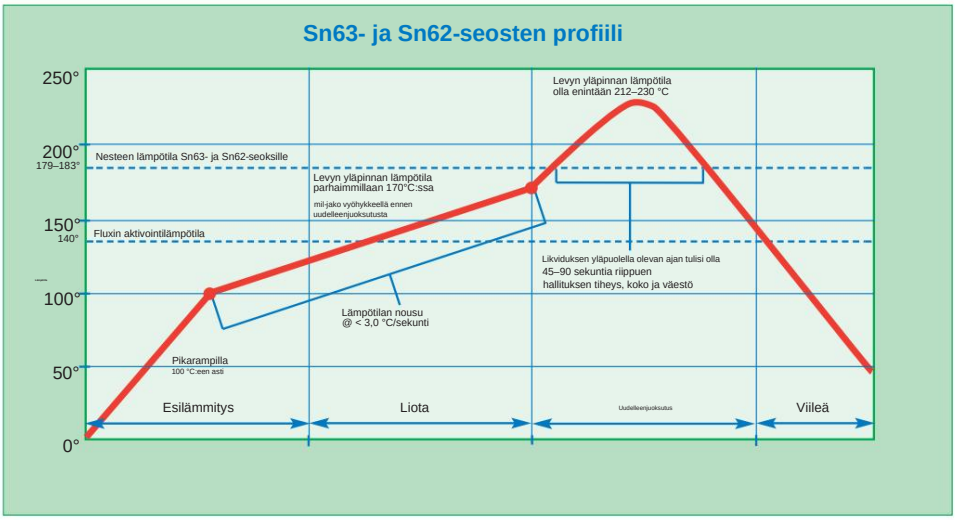
Juotospasta tulee säilyttää 3–8 ° C: n lämpötilassa , jotta se säilyy jääkaapissa enintään kuusi kuukautta. Avaamattoman juotospastan säilyvyysaika huoneenlämmössä 25 ° C :ssa on yksi kuukausi. Ruiskut ja patruunat tulee säilyttää pystyasennossa jääkaapissa annostelukärki alaspäin. Juotospastan käyttölämpötilan on kestettävä 4–8 tuntia, kunnes se saavuttaa 20–25 ° C: n käyttölämpötilan . Pidä juotospastasäiliö suljettuna, kun lämmität juotospastan käyttölämpötilaan. **ÄLÄ KOSKAAN JÄÄDYTÄ JUOTOSTAHNAA.**

Suositeltu profiili

Tämä profiili on suunniteltu lähtökohdaksi prosessin optimoinnille RMA-223:n avulla. Parempien tulosten saavuttamiseksi tyhjennyksen kanssa tai kivimuodostelman vähentämiseksi harkitse pidemmän liotusvyöhykkeen (140–180 ° C) käyttöä 60–90 sekunnin ajan ja nopeaa esilämmitysvaihetta.
Jos juotoksesta on merkkejä

Kosteuden poiston yhteydessä harkitse huippulämpötilan alentamista uudelleensulatuksessa tai lyhennä likviduksen yläpuolella olevaa aikaa alle 60 sekuntiin.

Sn63- ja Sn62-seosten profiili



Maoglee kanssa Käännetty Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18
Postilokero 989

Deep River, CT 06417, Yhdysvallat

Maksuton numero: 800.435.0317
Puhelin: 860.526.8300
Faksi: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin, mieto aktiivinen juotospasta

Tuotetietolomake

Tuotteen kohokohdat

n ROL0-vuoluokittelu

Poikkeuksellinen tulostustarkkuus

Erinomainen kostutuskyky useimmilla levypinnoilla

Alhainen huokoisuus

Sapluunan pitkä käyttöikä

n Laaja prosessi-ikkuna

REACH -yhteensopiva

Yhteensopiva suljettujen tulostuspäiden kanssa

Juotospastaa saatavilla tulostus- ja annostelulaatuisena

Saatavilla olevat seokset

	Lämpötila °C	Lämpötila °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179–183	354–361
0,4Ag 60Sn/	183–191	361–376
40Pb 43Sn/43Pb/	144–163	291–325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakkaus

500 gramman purkit

700 gramman patruunat

35 tai 100 gramman ruiskut
ProFlow-kasetit

Testitulokset

Testi J-STD-004 tai muut vaatimukset (kuten on mainittu)	Testivaatimus	Tulos
kuparipeili	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ei läpimurtoa
Korroosio	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ei korroosiota
Kvantitatiivinen halogenidi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Sähkökemiallinen migraatio	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 vuosikymmenen jätettä (Ei puhdistettu)
Pinnan eristysvastus 85 °C:ssa, 85 % suhteellinen kosteus 168 tunnin ajan	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (ei puhdistusta)
Tahmeusarvo	IPC-TM-650: 2.4.44	48 grammaa
Viskositeetti – Malcolm nopeudella 10 rpm/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tulostus: 200–275 Lähetys: 110–150
Visuaalinen	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selkeä ja ilmainen sateen kautta
Konfliktimineraaleja koskevien määräysten noudattaminen	Yhteensopiva elektroniikkateollisuuden kansalaiskoalition (EICC) kanssa	
REACH-vaatimustenmukaisuus	Asetuksen (EY) N:o 1907/2006 33 ja 67 artikla	Ei sisällä aineita >0,1 % (p/p), jotka on lueteltu erityistä huolta aiheuttaviksi aineiksi tai joille Käyttö juotosmateriaaleissa on rajoitettua.

Google Translate

RMA-223, Rosin, mieto aktiivinen juotospasta

Tulostimen toiminta

Alta löydät yleisiä ohjeita optimointiin.

sapluunatulostimesta RMA-223:lla. Riippuen käyttötarkoituksestasi

Prosessivaatimukset saattavat vaatia joitakin muutoksia.

Se voi olla tarpeen.

Tulostusnopeus: 25–100 mm/s

Imulastan paine: 70–250 g/cm²

Pyyhi sapluunan alle: Kerran 10–25 tulosteen välein

tai tarpeen mukaan

Amtechin vähäoksidisten jauheiden jakelu

mikronin koko	Tyyppi	Pysäköintipaikan vaatimukset
45–75 µm	Tyyppi 2	24 miljoonaa ja enemmän
25–45 µm	Tyyppi 3	16–24 miljoonaa
20–38 µm	Tyyppi 4	12–16 miljoonaa
15–25 µm	Tyyppi 5	8–12 miljoonaa
5–15 µm	Tyyppi 6	5–8 miljoonaa
2–11 µm	Tyyppi 7	< 5 miljoonaa.

Huomautus: Tyyppiä 6 ja tyyppiä 7 ei välttämättä ole saatavilla tietyistä seoksista.

Muita jauhejakeluja on saatavilla pyynnöstä.

Mallipohjan käyttöikä

> 8 tuntia 30–45 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

~ 4 tuntia 45–75 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

varastointi

Juotospastaa tulee säilyttää 3–8 °C:ssa (37–46 °F)

säilyvyysaika jääkaapissa enintään kuusi kuukautta

Avaamaton juotospasta on huoneenlämpöistä (25

C) Säilyvyysaika: yksi kuukausi. Ruiskujen ja patruunoiden tulisi

Säilytä jääkaapissa pystyasennossa annostelukärki alaspäin

Säilytä. Odota 4–8 tuntia, kunnes juotospasta on valmista.

käyttölämpötila 20–25 °C (68–77 °F) on saavutettu

Pidä juotospastasäiliö suljettuna, kun juotospasta lämpenee käyttölämpötilaan.

JUOSTOSTAHNA

ÄLÄ KOSKAAN JÄÄDYTÄ.

puhdistus

RMA-223 on hieman aktiivinen hartsijuotospasta, jota käytetään monissa SMT-sovelluksissa.

Komponentit voivat jäädä piirilevylle.

Puhdistusta vaativiin sovelluksiin voidaan käyttää RMA-223:a.

juoksutejäämien poistoaineilla, kuten Inventec Disper 607

ja Disper 610 tulee puhdistaa.

Suositeltu profiili

Tämä profiili toimii lähtökohtana

Prosessin optimointi RMA-223:lla.

Parempien tulosten saavuttamiseksi

ontelon muodostumisen aikaansaamiseksi tai

Hautakivien muodostumisen vähentämiseksi sinun tulisi

pidempi liotusalue (140–180

°C) 60–90 sekuntia

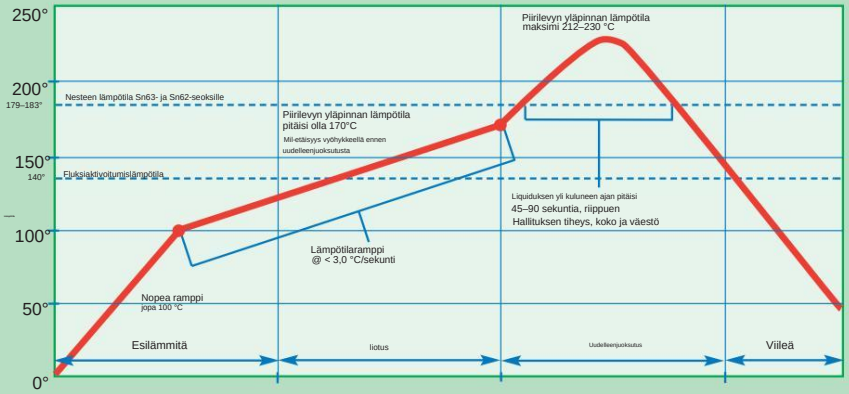
Käytä nopeaa esilämmitysvaihetta.
Jos juotetta on läsnä

Irtiotto: Harkitse vähentämistä

suurin uudelleenvirtauslämpötila tai

ajan lyheneminen likvidiin verrattuna
<60 sekunnissa.

Sn63- ja Sn62-seosten profiili



Mahdollinen konekäännös Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18, postilokero 989

Deep River, CT 06417, Yhdysvallat

Maksuton numero: 800.435.0317
Puhelin: 860.526.8300
Faksi: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, kohtalaisen aktiivinen hartsijuotospasta

Tuote-esite

Tärkeimmät tuotteen ominaisuudet

Virtausluokitus n ROL0

Poikkeuksellisen tarkka tulostusjälki

Erinomainen kostutuskyky useimmilla levypinnoilla

n Vähäinen huokosten muodostuminen

Pitkä mallin käyttöikä Laaja

prosessi-ikkuna

REACH- yhteensopiva

Yhteensopiva mukana tulevien tulostuspäiden kanssa n

Juotospastaa on saatavilla tulostamiseen ja annosteluun

Saatavilla olevat seokset

	Lämpötila °C	Lämpötila °F
63Sn/	183	361
37 sylinteriä 62 sn / 36 sylinteriä /	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakkaus

500 gramman kupit

700 gramman täytteet

35 tai 100 gramman ruiskut

ProFlow-patruunat

Testitulokset

J-STD-004-testi tai muut vaatimukset (kuten lueteltu)	Testivaatimus	Tulos
Kuparipeili	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ei läpimurtoa
Korroosio	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ei korroosiota
Kvantitatiiviset halogenidit	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Sähkökemiallinen migraatio	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Vähenee alle yhdellä vuosikymmenellä (Puhdistamaton)
Pinnan eristysvastus 85°C, 85 % suhteellinen kosteus 168 tunnissa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ilman puhdistusta)
Tahmeusarvo	IPC-TM-650: 2.4.44	48 grammaa
Viskositeetti - Malcom nopeudella 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tulostus: 200–275 Annostus: 110–150
Visuaalinen	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selkeä ja ilmainen sateesta
Konfliktimineraalien vaatimustenmukaisuus	Elektroniikkateollisuuden kansalaiskoalition (EICC) mukaisesti	
REACH-vaatimustenmukaisuus	Asetuksen (EY) N:o 1907/2006 33 ja 67 artikla	Ei sisällä mitään ainetta yli 0,1 % w/w, joka on luokiteltu erityistä huolta aiheuttavaksi aineeksi (SVHC) tai jonka käyttöä juotosmateriaaleissa on rajoitettu.

Google Translate

RMA-223, kohtalaisen aktiivinen hartsijuotospasta

Tulostimen toiminta

Seuraavat ovat yleisiä ohjeita sapluunatulostimen optimointiin: RMA-223:n kanssa. Prosessivaatimustesi perusteella joitakin säätöjä voi olla tarpeen.

Tulostusnopeus: 25–100 mm/s

Imusuulakkeen paine: 70–250 g/cm imulastaa

Pyyhkiminen sapluunan alta: Kerran 10–25 tulosteen välein tai tarpeen mukaan

Mallipohjan käyttöikä

> 8 tuntia 30–45 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

~ 4 tuntia 45–75 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

Puhdistus

RMA-223 on hieman aktiivinen hartsijuotospasta, jota voidaan jätetään piirilevylle monissa SMT-kokoonpanoissa. Puhdistusta vaativissa sovelluksissa RMA-223 voidaan puhdistaa käyttämällä fluksiinijäämien poistoaineita, kuten Inventec Disper 607 a Disperse 610.

Amtechin vähäoksidijauheen jakelu

Koko mikroneina	Tyyppi	Leikkikentän vaatimukset
45–75 µm	Tyyppi 2	24 mailia ja enemmän
25–45 µm	Tyyppi 3	16–24 tuhatta
20–38 µm	Tyyppi-4	12–16 tuhatta
15–25 µm	Tyyppi-5	8–12 tuhatta
5–15 µm	Tyyppi-6	5–8 tuhatta
2–11 µm	Tyyppi-7	< 5 miljoonaa

Huomautus: Tyyppiä 6 ja tyyppiä 7 ei välttämättä ole saatavilla kaikissa seoksissa. Muita jauhejakeluja on saatavilla pyynnöstä.

Säilytys

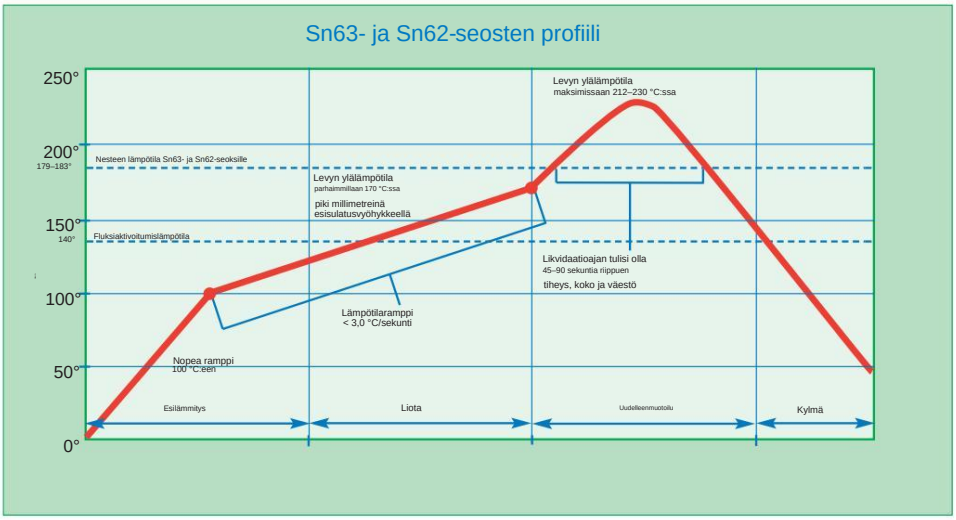
Juotospasta tulee säilyttää 3–8 °C:ssa. (37–46° F) jääkaapissa säilyvyyden maksimoimiseksi kuusi kuukautta. Avaamaton juotospasta säilytetään huoneenlämmössä lämpötila, 25 °C (77 °F) säilyy yhden kuukauden. Ruiskut ja Patruunat tulee säilyttää pystyasennossa jääkaapissa annostelijan ollessa kallista alas. Anna juotospastan kovettua 4–8 tuntia. saavutti käyttölämpötilan 20–25 °C (68–77 °F). Aikana Pidä juotospasta lämpimänä käyttölämpötilaan Pidä juotospastasäiliö suljettuna. ÄLÄ KOSKAAN avaa juotospastaa. EI SAA JÄÄDYTTÄÄ.

Suositeltu profiili

Tämä profiili toimii lähtökohtana prosessien optimointiin käyttämällä RMA-223. Parempien tulosten saavuttamiseksi reikiä poistettaessa tai niiden vähentämiseksi Hautakiviä luotaessa kannattaa harkita pidemmän liotusalue (140–180 °C) aikana 60–90 sekuntia nopealla esilämmityksellä.

Jos on merkkejä juottamisesta kosteudenpoistoa, harkitse maksimiarvon pienentämistä uudelleenvirtauslämpötilaa tai lyhennä aikaa nesteen yläpuolella alle 60 sekuntia.

Sn63- ja Sn62-seosten profiili



Maoglee kanssa Käännetty Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18, postilokero 989

Deep River, CT 06417, Yhdysvallat

Maksuton numero: 800.435.0317
Puhelin: 860.526.8300
Faksi: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, hieman aktiivinen hartsijuotospasta

Tuote-esite

Tärkeimmät tuotteen ominaisuudet

Virtausluokitus n ROL0

Poikkeuksellisen terävä tulostusjälki

Erinomainen kostutuskyky useimmilla levypinnoilla

n Alhainen huokoisuus

Pitkä mallin käyttöikä Laaja

prosessi-ikkuna

REACH-asetuksen mukaisesti

n Yhteensopiva mukana tulevien tulostuspäiden kanssa n Saatavilla

juotospastaa tulostamiseen ja annosteluun

Saatavilla olevat seokset

Metalliseos	Lämpötila °C	Lämpötila °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakkaus

500 gramman purkit

700 gramman patruunat

35 tai 100 gramman ruiskut

ProFlow-patruunat

Testitulokset

J-STD-004-testi tai muut vaatimukset (määritellyn mukaisesti)	Testipyyntö	Tulos
Kuparipeili	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ei läpimurtoa
Korroosio	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ei korroosiota
Kvantitatiiviset halogenidit	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Sähkökemiallinen migraatio	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Vähenee alle yhdellä vuosikymmenellä (Puhdistamaton)
Pinnan eristysvastus 85°C, 85 % suhteellinen kosteus 168 tunnissa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ilman puhdistusta)
Tahmeusarvo	IPC-TM-650: 2.4.44	48 grammaa
Viskositeetti - Malcom nopeudella 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tulostus: 200–275 Annostus: 110–150
Visuaalinen	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selkeä ja ilmainen sateesta
Konfliktimineraalien vaatimustenmukaisuus	Elektroniikkateollisuuden kansalaiskoalition (EICC) asetuksen (EY) N:o 1907/2006	
REACH-vaatimustenmukaisuus	33 ja 67 artiklan mukaisesti	Ei sisällä mitään ainetta >0,1 % p/p, joka on luokiteltu erityistä huolta aiheuttavaksi aineeksi tai jonka käyttöä juotosmateriaaleissa on raj

Machine Translated by Google

RMA-223, hieman aktiivinen hartsijuotospasta

Tulostimen toiminta

Seuraavat ovat yleisiä ohjeita sapluunatulostimen optimoimiseksi RMA-223. Prosessivaatimustesi perusteella ne voivat joitakin säätöjä voi olla tarpeen.

Tulostusnopeus: 25–100 mm/s

Imusuulakkeen paine: 70–250 g/cm imulastaa

Pyyhkiminen sapluunan alta: 10–25 tulosteen välein tai tarpeen mukaan

Amtechin vähäoksidisten jauheiden jakelu

Mikronin koko	Tyyppi	Leikkikentän vaatimukset
45–75 µm	Tyyppi 2	24 mailia tai enemmän
25–45 µm	Tyyppi-3	16–24 tuhatta
20–38 µm	Tyyppi 4	12–16 tuhatta
15–25 µm	Tyyppi-5	8–12 tuhatta
5–15 µm	Tyyppi-6	5–8 tuhatta
2–11 µm	Tyyppi-7	< 5 miljoonaa

Huomautus: Tyyppiä 6 ja tyyppiä 7 ei välttämättä ole saatavilla kaikille seoksille. Muita jauhejakeluja on saatavilla pyynnöstä.

Mallin elämä

> 8 tuntia 30–45 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

~ 4 tuntia 45–75 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

Puhdistus

RMA-223 on hieman aktiivinen hartsijuotospasta, jonka voi jättää päälle. levylevy monille SMT-kokoonpanoille.

Puhdistusta vaativissa sovelluksissa RMA-223 voidaan puhdistaa puhdistusaineilla sulatejäämät, kuten Inventec Disper 607 ja Disper 610.

Säilytys

Juotospasta tulee säilyttää 3–8 °C:ssa (37–46 °F).

F) saavuttaakseen enintään kuuden kuukauden säilyvyysajan jääkaapissa.

Avaamaton juotospasta säilytetään huoneenlämmössä, 25 °C (77 °F) säilyy yhden kuukauden. Ruiskut ja patruunat tulee

säilytetään pystysuunnassa jääkaapissa annostelukärki alaspäin. Anna

Kuumenna juotospasta käyttölämpötilaan 20–25 °C (68–77 °F) 4–8 tunniksi.

77 °F). Pidä juotospastan lämmittämisen aikana käyttölämpötilaan

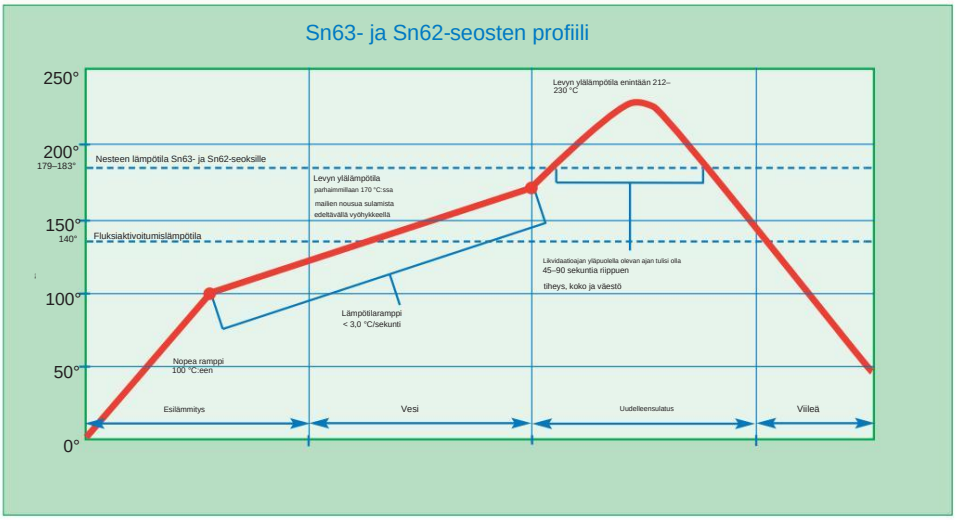
Pidä juotospastasäiliö suljettuna. ÄLÄ KOSKAAN JÄÄDYTÄ JUOSTOSTAHNAA.

Suositeltu profiili

Tämä profiili on suunniteltu lähtökohdaksi prosessin optimointi RMA-223:n avulla.

Parempien tulosten saavuttamiseksi, kun reikien poistaminen tai muodostumisen vähentäminen hautakiviä, harkitse pidemmän liotusalueen käyttöä (140–180 °C) 60–90 sekunnin ajan nopea esilämmitys.

Jos on merkkejä juottamisesta kosteudenpoiston yhteydessä, harkitse maksimilämpötilan alentamista uudelleensulatus tai lyhennä yllä olevaa aikaa nestettä <60 sekuntia.



Tarkistettu 9. joulukuuta 2015

Maoglee kanssa Käännetty Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18, PL 989
Deep River, CT 06417, Yhdysvallat
Maksuton numero: 800.435.0317
Puhelin: 860.526.8300
Faksi: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, hieman aktiivinen hartsijuotospasta

Tuotetietolomake

Tuotteen kohokohdat

n ROL0-vuoluokittelu

Poikkeuksellinen tulostustarkkuus

n Erinomainen kostutuskyky useimmilla pahvipinnoilla n Alhainen kosteus

Pitkä mallin käyttöikä

Laaja prosessi- ikkuna

REACH - vaatimustenmukaisuus

Yhteensopiva suljettujen tulostuspäiden kanssa

Tulostukseen ja annosteluun soveltuvaa juotospastaa on saatavilla

Saatavilla olevat seokset

	Lämpötila	Lämpötila °F
63Sn/ 37 sylinteriä 62 sn / 36 sylinteriä /	183	361
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179	354
60Sn/40Pb	179–183	354–361
43Sn/43Pb/14Bi	183–191	361–376
42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/2Ag	138	280
	268–290	514–554

Kääriminen

500 gramman purkit

700 gramman patruunat

35 tai 100 gramman ruiskut
ProFlow-kasetit

Testitulokset

J-STD-004-testi tai muut vaatimukset (kuten kuvattu)	Testivaatimus	Tulos
Kuparipeili	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ei läpimurtoa
Korroosio	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ei korroosiota
Kvantitatiiviset halogenidit	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Sähkökemiallinen migraatio	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 vuosikymmenen lasku (Ei puhdistettu)
Pinnan eristysvastus 85°C, 85 % suhteellinen kosteus 168 tunnin ajan	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ilman puhdistusta)
Tartunta-arvo	IPC-TM-650: 2.4.44	48 grammaa
Viskositeetti - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tulostus: 200–275 Annostus: 110–150
Visuaalinen	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Puhdas ja sateeton
Konfliktimineraalien vaatimustenmukaisuus	Elektroniikkateollisuuden kansalaiskoalitio (EICC) noudattaa määräyksiä	
REACH-vaatimustenmukaisuus	Asetuksen (EY) N:o 1907/2006 33 ja 67 artikla	Ei sisällä yli 0,1 painoprosenttia erityisen huolestuttavan määrän luokiteltu erityistä huolta aiheuttavaksi aineeksi (SVHC) tai juotoksissa käytettäväksi rajoitettu materiaali

Google Translate

RMA-223, hieman aktiivinen hartsijuotospasta

Tulostimen toiminta

Alla on yleisiä ohjeita mallipohjan tulostimelle.

optimointia varten RMA-223:lla.

tiettyjen muutosten piiriin prosessivaatimusten mukaan

voi olla tarpeen.

Tulostusnopeus: 25–100 mm/s

Kuorintapaine: 70–250 g/cm terä

Poisto mallin alta: kerran 10–25 tulosteen välein

tai tarpeen mukaan

Amtechin vähäoksidijauheen jakelu

Mikronin koko	Tyyppi	Kurssivaatimukset
45–75 µm	Tyyppi 2	24 miljoonaa ja yli
25–45 µm	Tyyppi 3	16–24 miljoonaa
20–38 µm	Tyyppi 4	12–16 miljoonaa
15–25 µm	Tyyppi 5	8–12 miljoonaa
5–15 µm	Tyyppi 6	5–8 miljoonaa
2–11 µm	Tyyppi 7	< 5 miljoonaa

Huomautus: Tyyppejä 6 ja 7 ei välttämättä ole saatavilla tietyistä seoksista.
Muita jauhepakkauksia on saatavilla pyynnöstä.

Sapluunan elämä

> 8 tuntia 30–45 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 ° C:ssa

~ 4 tuntia 45–75 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 ° C:ssa

Puhdistus

RMA-223 on hieman aktiivinen hartsijuotospasta, joka

monissa SMT-kokoonpanoissa se voidaan jättää paneeliin.

Puhdistusta vaativiin sovelluksiin RMA-223-fluksijäämien poistoaine

poistoaineilla, kuten Inventec Disper 607 ja Disper 610

voidaan puhdistaa tuotteilla.

Säilytys

Juotospastan lämpötila on pidettävä 3–8 °C:ssa (37–46 °C) F) on säilytettävä välillä

säilyvyysaika jääkaapissa enintään kuusi kuukautta

Avaamatonta juotospastaa voidaan säilyttää huoneenlämmössä, 25

° C-on (77 ° F) voidaan säilyttää yhden kuukauden. Ruiskut ja

Patruunat tulee säilyttää pystyasennossa annostelukärki alaspäin.

jääkaapissa. Anna seistä 4–8 tuntia, kunnes juotospasta on

saavuttaa käyttölämpötilan 20–25 °C (68–77 °F).

pidä juotospastan lämmittämisen aikana käyttölämpötilaan

sinetöi juotospastasäiliö. ÄLÄ KOSKAAN JÄÄDYTÄ

KUUMA TAHNA.

Suositeltu profiili

Tämä profiili toimii lähtökohtana

Suoritettu käyttäen RMA-223:a

prosessien optimointiin. Mitä parempi

jotta tuloksia saavutettaisiin,

ämpärimuodostelmalla tai hautakiven muodostumisella

pienentämällä sitä se on arvokkaampi

käytä liotusaluetta (140–180 °C)

60–90 sekuntia, nopealla esilämmitysvaiheella.

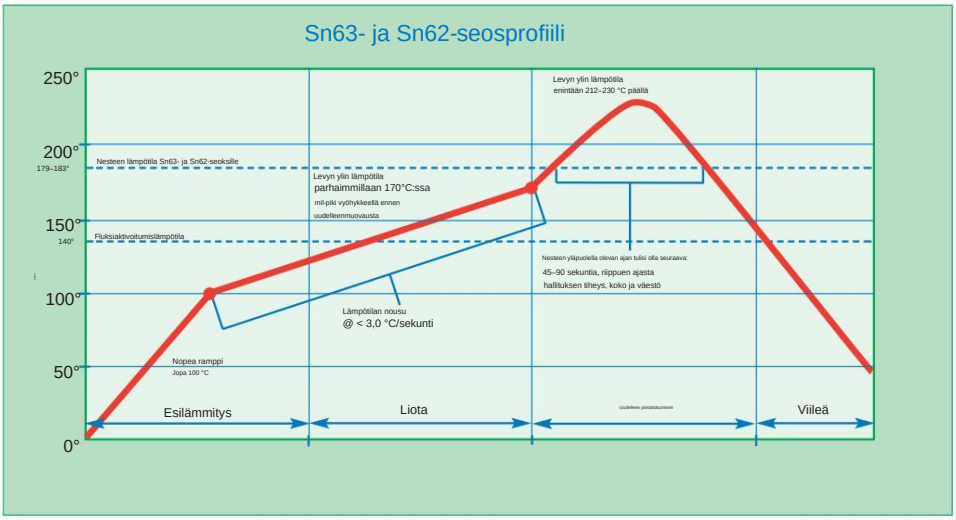
Jos on merkkejä juotoksesta

Kosteudenpoiston tapauksessa voi olla hyödyllistä

vähentää huippuvirtausta

lämpötilaa tai lyhennä likviduksen yläpuolella

oleva aika alle 60 sekuntiin.



Muokattu: 9. joulukuuta 2015

Maoglee kanssa Käännetty Google

INVENTEC

500 Main Street, asunto 18 CP 989

Deep River, CT 06417 SUA

Maksuton numero: 800.435.0317
Puhelin: 860.526.8300
Faksi: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, hieman aktiivinen hartsijuotospasta

Tuotetietolomake

Tärkeimmät tuotteen ominaisuudet

Virtausluokittelu ROL0 :ssa

Poikkeuksellisen tarkka tulostusjälki

Erinomainen kostutuskyky useimmille laattapinnoille

Vähentynyt tyhjien alueiden muodostuminen

Pitkä mallin käyttöikä

n Laaja käsittelyaika

REACH- yhteensopiva

Yhteensopiva mukana tulevien tulostuspäiden kanssa

Saatavilla laadukasta juotospastaa tulostukseen ja annosteluun

Saatavilla olevat seokset

Muut	Lämpötila	Lämpötila °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

PAKKAUS

500 gramman purkit

700 gramman patruunat

35 tai 100 gramman ruiskut
Casete ProFlow

Testitulokset

J-STD-004-testi tai muut vaatimukset (kuten mainittiin)	Testausvaatimus	Tulos
Kuparipeili	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ei löydöksiä
Korroosio	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ei korroosiota
Kvantitatiiviset halogeenit	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Sähkökemiallinen migraatio	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: lasku <1 vuosikymmen (Ei siivousta)
Pinnan eristysvastus 85°C, 85 % suhteellinen kosteus 168 tunnissa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ilman puhdistusta)
Tarttuvuusarvo	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositeetti - Malcom nopeudella 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tulostus: 200–275 Jakauma: 110–150
Visuaalinen	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selkeä ja ilmainen sateesta
Konfliktimineraaleja koskevien määräysten noudattaminen	Elektroniikkateollisuuden kansalaiskoalition (EICC) mukaan	
REACH-vaatimustenmukaisuus	Asetuksen (EY) N:o 1907/2006 33 ja 67 artikla	Ei sisällä yli 0,1 painoprosenttia aineita, jotka on luokiteltu erityistä huolta aiheuttaviksi aineiksi (SVHC) tai joiden käyttöä liimoissa on rajoitettu

Google Translate

RMA-223, hieman aktiivinen hartsijuotospasta

Tulostimen toiminta

Seuraavat ovat yleisiä ohjeita optimointiin mallipohjatulostimen RMA-223-laitteella. On mahdollista, että joitakin säätöjä tarvitaan prosessivaatimusten mukaan sinun.

Tulostusnopeus: 25–100 mm/s

Imulastan paine: 70–250 g/cm² terää

Poista mallin alta: Kerran 10–25 tulosteen jälkeen tai tarpeen mukaan

Amtechin vähäoksidijauheen jakelu

Mikronin koko	Kärki	Pelikentän vaatimukset
45–75 µm	Tyyppi 2	24 miljoonaa ja yli
25–45 µm	Tyyppi 3	16–24 miljoonaa
20–38 µm	Tyyppi 4	12–16 miljoonaa
15–25 µm	Tyyppi 5	8–12 miljoonaa
5–15 µm	Tyyppi 6	5–8 miljoonaa
2–11 µm	Tyyppi 7	< 5 miljoonaa

Huomautus: Tyyppejä 6 ja 7 ei välttämättä ole saatavilla tietyistä seoksista. Muita jauhejakeluja on saatavilla pyynnöstä.

Mallin käyttöikä

> 8 tuntia 30–45 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

~4 tuntia 45–75 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

Puhdistus

RMA-223 on hieman aktiivinen hartsijuotospasta, jota voidaan jätetään piirilevylle monille SMT-kokoonpanoille.

Puhdistusta vaativissa sovelluksissa RMA-223 voidaan puhdistaa käyttämällä fluksejälkinpoistoaineita, kuten Inventec Disper 607 ja Disper 610.

Säilytys

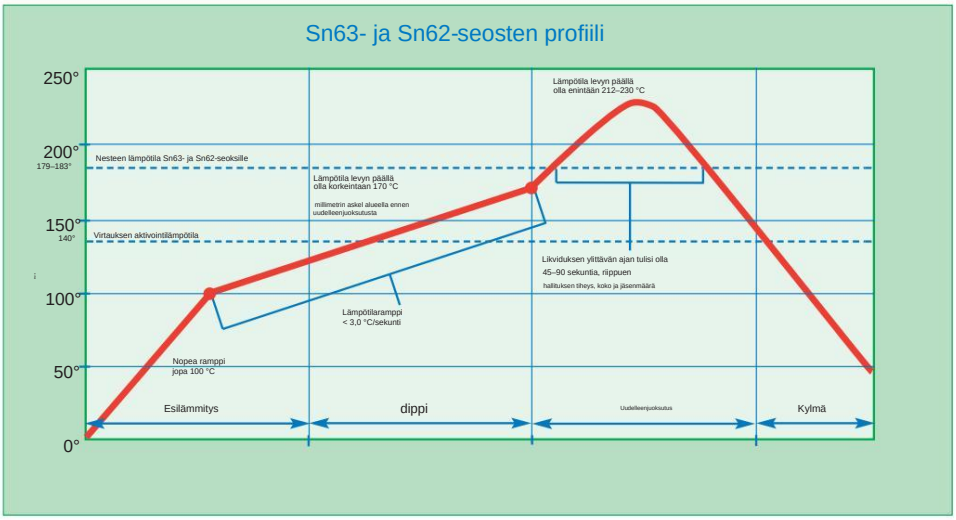
Juotospasta tulee säilyttää 3–8 °C:n lämpötilassa. F) jotta säilyy jääkaapissa enintään kuusi kuukautta. Tahna avaamaton, säilytetty huoneenlämmössä, 25 °C (77 ° F) säilyy yhden kuukauden. Ruiskut ja patruunat tulee säilyttää pystyasennossa jääkaapissa annostelukärki alaspäin.

Odota 4–8 tuntia, että juotospasta saavuttaa lämpötilan käyttölämpötilassa 20–25 °C (68–77 °F). Pidä tahnapakkaus suljettua juotospastaa samalla kun lämmität juotospastaa käyttölämpötilaan.

ÄLÄ KOSKAAN JÄÄDYTÄ MYÖS ...

Suositeltu profiili

Tämä profiili on suunniteltu toimimaan optimoinnin lähtökohta prosessi RMA-223:n avulla. saat parempia tuloksia tyhjentämällä tai tyhjien osien muodostumisen vähentämiseksi harkitse käyttämällä suurempaa liotusaluetta pitkä (140-180 °C) 60-90 °C:ssa sekuntia, nopealla esilämmitysvaiheella. Jos on merkkejä tarttumisesta Kosteudenpoiston osalta harkitse huippurefluksointilämpötilan lasku tai lyhennä aikaa likviduksen yläpuolella <60 sekuntia.



Maoglee kanssa tehty käännös Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18
Postilokero 989

Deep River, CT 06417, Yhdysvallat

Maksuton numero: 800.435.0317
Puhelin: 860.526.8300
Faksi: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, hieman aktiivinen hartsijuotospasta

Tuotetietolomake

Tuotteen kohokohdat

Fluksiluokitus n ROL0

Poikkeuksellinen tulostustarkkuus

Erinomainen kostutuskyky useimmilla paneelien pinnoilla

Alhainen purkaus

Pitkä sabluunan käyttöikä

n Laaja prosessi-ikkuna

REACH - yhteensopiva

n Yhteensopiva mukana tulevien tulostuspäiden kanssa

n Saatavilla juotospastaa tulostamiseen ja annosteluun

Saatavilla olevat seokset

Metalliseos	Lämpötila	Lämpötila °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakkaus

500 gramman purkit

700 gramman patruunat

35 tai 100 gramman ruiskut
ProFlow-kasetit

Testitulokset

Testi J-STD-004 ali muut vaatimukset (kuten on mainittu)	Testauspyyntö	Tulos
Kuparipeili	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ei läpimurtoa
Korroosio	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ei korroosiota
Kvantitatiiviset halogenidit	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Sähkökemiallinen migraatio	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec alle vuosikymmenen ajan (Puhdistamaton)
Pinnan eristysvastus 85 °C, 85 % suhteellinen kosteus 168 tunnissa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ilman puhdistusta)
Tahmeusarvo	IPC-TM-650: 2.4.44	48 grammaa
Viskositeetti - Malcom nopeudella 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tulostus: 200–275 Annostus: 110–150
Visuaalisesti	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selkeä ja ilmainen sateen vuoksi
Konfliktimineraalien vaatimustenmukaisuus	Elektroniikkateollisuuden kansalaiskoalition (EICC) mukaisesti	
REACH-vaatimustenmukaisuus	Asetuksen (EY) N:o 1907/2006 33 ja 67 artikla	Ei sisällä yli 0,1 painoprosenttia ainetta, joka on luokiteltu erityistä huolta aiheuttavaksi aineeksi (SVHC) tai jonka käyttöä juotosmateriaaleissa on rajoitettu.

Google Translate

RMA-223, hieman aktiivinen hartsijuotospasta

Tulostimen toiminta

Seuraavat ovat yleisiä ohjeita sapluunatulostimen optimointiin RMA-223. Prosessivaatimuksistasi riippuen joitakin säätöjä voi olla tarpeen.

Tulostusnopeus: 25–100 mm/s

Kaapimen paine: 70–250 g/cm² terä

Pyyhkiminen sapluunan alta: Kerran 10–25 tulosteen jälkeen mutta tarvittaessa

Sapluunan elämä

> 8 tuntia 30–45 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

~ 4 tuntia 45–75 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

Puhdistus

RMA-223 on miedosti aktiivinen hartsijuotospasta, jonka voi jättää päälle. monissa SMT-kokoonpanoissa piirilevyllä.

Puhdistusta vaativissa sovelluksissa RMA-223 voidaan puhdistaa fluksiinijäämien poistoaineet, kuten Inventec Disper 607 ja Hajota 610.

Amtechin vähäoksidijauheen jakelu

Mikronin koko	Tyyppi	Esitysvaatimukset
45–75 µm	Vinkki 2	24 mailia ja yli
25–45 µm	Vinkki 3	16–24 tuhatta
20–38 µm	Vinkki 4	12–16 tuhatta
15–25 µm	Vinkki 5	8–12 tuhatta
5–15 µm	Vinkki 6	5–8 tuhatta
2–11 µm	Vinkki 7	< 5 miljoonaa

Huomautus: Tyyppiä 6 ja tyyppiä 7 ei välttämättä ole saatavilla kaikissa seoksissa. Muita jauhejakeluja on saatavilla pyynnöstä.

Säilytys

Juotospastaa tulee säilyttää 3 °C:n lämpötilassa 8 °C:ssa (37–46 °C) F) säilyttääkseen jääkaapissa pisimmän säilyvyyden kuusi kuukautta. Avaamaton juotospasta säilytetään huoneenlämmössä lämpötilat 25 °C (77 °F) säilyy yhden kuukauden. Ruiskut ja Patruunat tulee säilyttää pystysuunnassa jääkaapissa annostelijan kanssa kaada alas. Odota 4–8 tuntia, että juotospasta saavuttaa käyttölämpötila 20–25 °C (68–77 °F). Juotoskolvisäiliö Pidä tahna peitettynä, kun lämmität sitä käyttölämpötilaan.

ÄLÄ KOSKAAN JÄÄDYTÄ JUOTINTAHNAA.

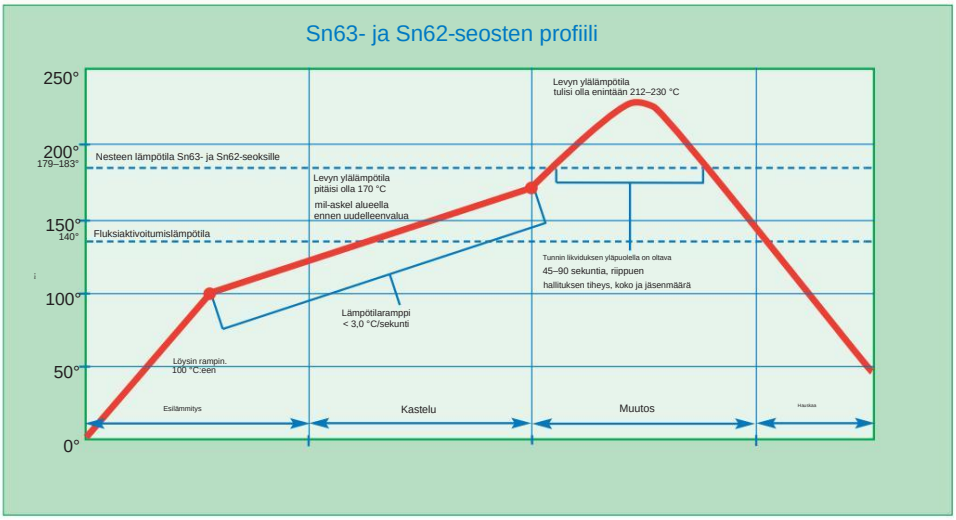
Suositeltu profiili

Tämä profiili on suunniteltu lähtökohdaksi prosessin optimointi käyttämällä RMA-223. Parempien tulosten saavuttamiseksi vuotoa poistettaessa tai sen vähentämiseksi pölyn kertymisen vuoksi harkitse pidemmän liotusalueet (140–180 °C) 60–90 sekuntia nopealla esilämmitysvaiheella.

Jos on merkkejä juottamisesta

kosteudenpoiston yhteydessä, harkitse maksimiarvon alentamista uudelleenvirtauslämpötilaa tai lyhennä aikaa likviduksen yläpuolella alle 60 sekuntia.

Sn63- ja Sn62-seosten profiili



Maoglee kansiaineisto Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
PL 989
Deep River, CT 06417, Yhdysvallat

Maksuton numero: 800.435.0317
Puhelin: 860.526.8300
Faksi: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, hieman aktiivinen hartsipohjainen juotospasta

Tuotteen tekniset tiedot

Tuotteen kohokohdat

n ROL0 Virtausluokitus

n Poikkeuksellisen vaikutelman määritelmä

Erinomainen kostutuskyky useimmilla paneelipinnoilla . Matala

tyhjien tilojen muodostuminen

Pitkä sabluunan käyttöikä

Suuri prosessi-ikkuna

REACH-asetuksen mukainen

Yhteensopiva suljettujen tulostuspäiden kanssa

Saatavilla korkealaatuista juotospastaa tulostukseen ja jakeluun

Saatavilla olevat seokset

Metalliseos	Lämpötila	Lämpötila °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakkaus

500 gramman purkit

700 gramman patruunat

35 tai 100 gramman ruiskut

Kasetit ProFlow

Testitulokset

Testi J-STD-004 tai muut vaatimukset (kuten on ilmoitettu)	Testivaatimus	Tulos
Kuparipeili	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ei läpimurtoa
Korroosio	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ei korroosiota
Kvantitatiiviset halogenidit	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05 %
Sähkökemiallinen migraatio	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: < 1 vuosikymmenen lasku (Ei puhdistettu)
Pinnan eristysvastus 85°C, 85 % suhteellinen kosteus 168 tunnissa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ 100 Mÿ (ilman puhdistusta)
Liitteen arvo	IPC-TM-650: 2.4.44	48 grammaa
Viskositeetti - Malcom nopeudella 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Painosmäärä: 200-275 Jakauma: 110–150
Visuaalinen	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selkeä ja ilmainen sademäärä
Konfliktimineraaleja koskevien määräysten noudattaminen	Yhteensopiva elektroniikkateollisuuden kansalaiskoalition (EICC) kanssa	
REACH-vaatimustenmukaisuus	Asetuksen 33 ja 67 artikla (EY) N:o 1907/2006	Ei sisällä aineita > 0,1 % w/w luettelossa SVHC tai jonka käyttö on rajoitettu hitsausmateriaaleissa

Machine Translated by Google

RMA-223, hieman aktiivinen hartsipohjainen juotospasta

Tulostimen toiminta

Tässä on yleisiä vinkkejä tilisi optimointiin RMA-223-sapluunatulostimella. Jotkut Säätöjä voidaan tarvita vaatimusten mukaan prosessistasi.

Painatusnopeus: 25–100 mm/s

Kaapimen paine: 70–250 g/cm terää

Sapluunan alla: kerran 10–25 tulosteen välein, tai tarvittaessa

Elämää sapluunoissa

> 8 tuntia 30–45 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

~ 4 tuntia 45–75 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

Puhdistus

RMA-223 on miedosti aktiivinen hartsipohjainen juotospasta joka voidaan jättää levylle monille SMT-kokoonpanoille. Puhdistusta vaativissa sovelluksissa RMA-223 voidaan puhdistettu fluksiä poistavilla tuotteilla, kuten Inventecillä Disperse 607 ja Disperse 610.

Amtechin vähäoksidijauheen jakelu

Mikronin koko	Kartio	Kenttävaatimukset
45–75 µm	Tyyppi 2	24 miljoonaa ja enemmän
25–45 µm	Tyyppi 3	16–24 miljoonaa
20–38 µm	Tyyppi 4	12–16 miljoonaa
15–25 µm	Tyyppi 5	8–12 miljoonaa
5–15 µm	Tyyppi 6	5–8 miljoonaa
2–11 µm	Tyyppi 7	< 5 miljoonaa

Huomautus: Tyyppejä 6 ja 7 ei välttämättä ole saatavilla kaikissa seoksissa.
Muita jauhejakeluja on saatavilla pyynnöstä.

Säilytys

Juotospasta on säilytettävä 3–8 °C:ssa (37–46 °F).

säilyvyysaika jääkaapissa enintään kuusi kuukautta.

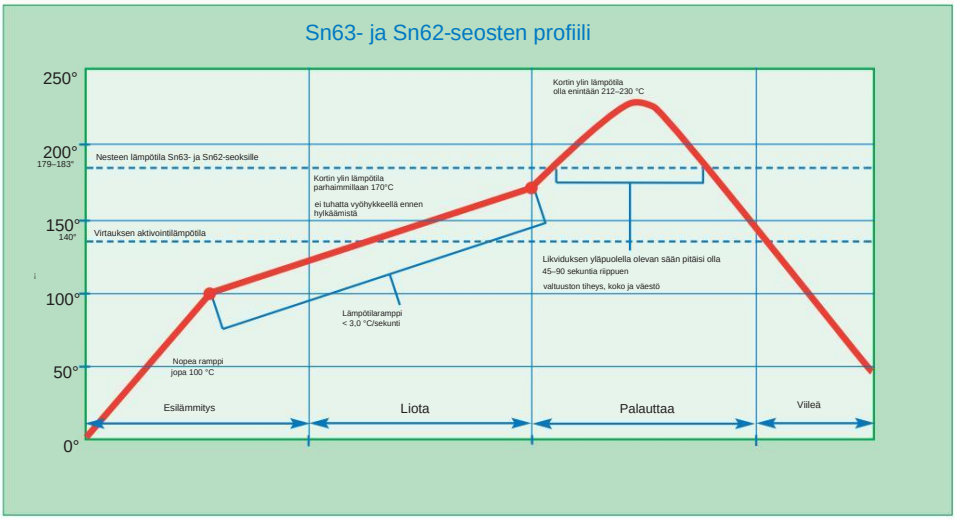
Avaamaton juotospasta, säilytettynä huoneenlämmössä (25 °C), voidaan säilyttää yhden kuukauden. Ruiskujen ja patruunoiden on oltava Ne tulee säilyttää jääkaapissa pystyasennossa, kallellaan alaspäin.

Anna juotospastan kovettua 4–8 tuntia käyttölämpötila 20–25 °C (68–77 °F).

Pidä juotospastasäiliö suljettuna kuumennuksen aikana Juotospasta. ÄLÄ KOSKAAN JÄÄDYTÄ JUOTOSTAHNAA.

Suositeltu profiili

Tämä profiili on suunniteltu toimimaan lähtökohtana alkaen prosessin optimoinnista, jossa RMA-223. Parhaan tuloksen saavuttamiseksi mitätöinnin tai vaikutuksen vähentämisen kannalta hajoamisen vuoksi, harkitse alueen käyttöä Pidempi liotusaika (140–180 °C) 60–90 sekunnin ajan, vaiheen kera nopea esilämmitys. Jos hitsauksen jälkiä on Purkamiseksi harkitse lämpötilan alentamista. maksimaalinen uudelleenvirtaus tai pienennä aika likviduksen yläpuolella < 60 sekuntia.



Tarkistettu 9. joulukuuta 2015

Maoglee kanssa Käännetty Google

INVENTEC

500 Main Street, asunto 18
Postilokero 989

Deep River, CT 06417 SAD

Maksuton numero: 800.435.0317
Puhelin: 860.526.8300
Faksi: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, miedosti aktiivinen hartsipohjainen juotospasta

Tuotetietolomake

Tärkeimmät tuotteen ominaisuudet

Fluksiluokitus ROL0

Poikkeuksellisen tarkka tulostusjälki

Erinomainen kostutuskyky useimmilla levypinnoilla

Vähäinen tyhjien osien muodostuminen

Pitkä mallin käyttöikä

Laaja prosessi-ikkuna

REACH- yhteensopiva

Yhteensopiva mukana toimitettujen tulostuspäiden kanssa

n Laadukasta juotospastaa on saatavilla tulostamiseen ja levittämiseen

Saatavilla olevat seokset

Metalliseos	Lämpötila	Lämpötila °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Pakkaus

500 gramman purkit

700 gramman patruunat 35

tai 100 gramman ruiskut
ProFlow-kasetit

Testitulokset

Testi J-STD-004 tai muut vaatimukset (määritellyn mukaisesti)	Testauspyyntö	Tulos
Kuparipeili	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ei läpimurtoa
Korroosio	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ei korroosiota
Kvantitatiiviset halogenidit	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Sähkökemiallinen migraatio	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Lasku alle vuosikymmenessä (Ei puhdistettu)
Pinnan eristysvastus 85 °C, 85 % suhteellinen kosteus 168 tunnissa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΎ (ilman puhdistusta)
Tahmeusarvo	IPC-TM-650: 2.4.44	48 grammaa
Viskositeetti - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tulostus: 200–275 Annostus: 110–150
Visuaalisesti	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selkeä ja ilmainen sateesta
Konfliktimineraalien vaatimustenmukaisuus	Elektroniikkateollisuuden kansalaisoikeuskoalition (EICC) mukaisesti	
REACH-vaatimustenmukaisuus	Asetuksen (EY) N:o 1907/2006 33 ja 67 artikla	Ei sisällä aineita >0,1 % p/p jotka on luokiteltu erityistä huolta aiheuttaviksi aineiksi (SVHC) tai joiden käyttöä juotosmateriaaleissa on rajoitettu

Google Translate

RMA-223, miedosti aktiivinen hartsipohjainen juotospasta

Tulostimen toiminta

Seuraavat ovat yleisiä ohjeita matriisitulostimen optimointiin
RMA-223. Joitakin muutoksia voidaan tehdä tarpeidesi mukaan.
prosessivaatimukset.

Tulostusnopeus: 25–100 mm/s
Kumisen lastan paine: 70–250 g/cm² lastalla
Pohjustus mallin alta: Kerran 10–25 tulosteen jälkeen
tai tarpeen mukaan

Mallin elämä

> 8 tuntia 30–45 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa
~ 4 tuntia 45–75 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

Puhdistus

RMA-223 on miedosti aktiivinen hartsijuotospasta, jota voidaan käyttää
jätä levylle useita SMT-kokoonpanoja varten.
Puhdistusta vaativissa sovelluksissa RMA-223 voidaan puhdistaa
juoksutejäämien poistoaineilla, kuten Inventecillä
Disperse 607 ja Disperse 610.

Amtechin vähäoksidisten jauheiden jakelu

Mikronin koko	Kärki	Esitysvaatimukset
45–75 µm	Vinkki 2	24 miljoonaa ja yli
25–45 µm	Vinkki 3	16–24 tuhatta
20–38 µm	Vinkki 4	12–16 tuhatta
15–25 µm	Vinkki 5	8–12 tuhatta
5–15 µm	Vinkki 6	5–8 tuhatta
2–11 µm	Vinkki 7	< 5 miljoonaa

Huomautus: Tyypin 6 ja tyypin 7 metallit eivät välttämättä ole saatavilla tietyistä seoksista.
Muita jauhejakeluja on saatavilla pyynnöstä.

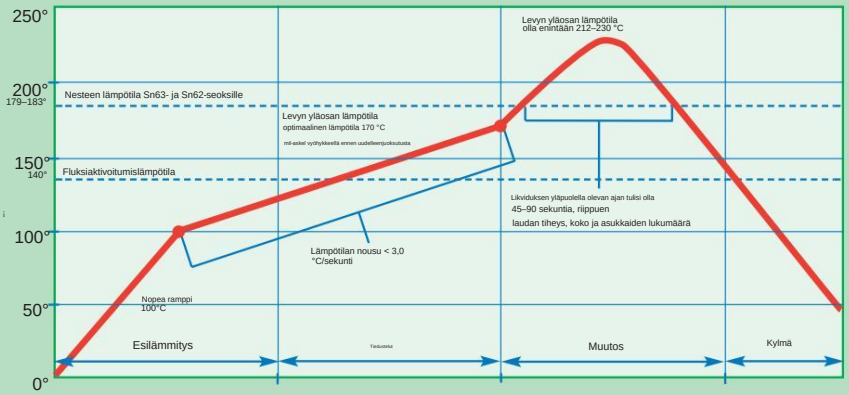
Säilytys

Juotospasta tulee säilyttää 3–8 °C:n (37–46 °F) lämpötilassa.
F) saavuttaakseen enintään kuuden kylmäsäilyvyysajan
kuukautta. Avaamaton juotospasta säilytetään huoneenlämmössä
lämpötiloissa, 25 °C (77 °F) säilyy yhden kuukauden. Ruiskut ja patruunat
tulee säilyttää pystyasennossa jääkaapissa kärki alaspäin.
annostusta alaspäin. Anna juotospastan kuivua 4–8 tuntia
saavuttaa 20–25 °C:n (68–77 °F) käyttölämpötilan. Pidä
juotospastasäiliö suljettuna juotospastaa lämmitettäessä
käyttölämpötilassa. ÄLÄ KOSKAAN JÄÄDYTÄ JUOTINTAHNAA.

Suositeltu profiili

Tämä profiili on suunniteltu lähtökohdaksi
prosessien optimointiin käyttämällä
RMA-223. Parempien tulosten saavuttamiseksi
poistamalla reikiä tai vähentämällä
kalkkikertymien vuoksi harkitse
pidemmät liotusalueet (140–180 °C)
60–90 sekunnin ajan, nopeasti
esilämmittämällä.
Jos on merkkejä juottamisesta
kosteudenpoisto, harkitse huippuarvon laskemista
uudelleenvirtauslämpötila tai alenna
aika likviduksen yläpuolella <60 sekuntiin.

Sn63- ja Sn62-seosten profiili



Tarkistettu 9. joulukuuta 2015.

Maoglee kanssa Käännetty Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18
Postilokero 989

Deep River, Connecticut 06417 Yhdysvallat

Maksuton numero: 800.435.0317
Puhelin: 860.526.8300 Faksi:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Miedosti aktiivinen hartsiliima

Tuotetietolomake

Tuotteen kohokohdat

n ROL0-virtausluokitus

Erinomainen tulostusjälki

Erinomainen kostutuskyky useimmilla levypinnoilla

n Vähäinen kostutus

Pitkä sabluunan käyttöikä

n Laaja prosessi-ikkuna

n Täyttää REACH-standardin

Yhteensopiva suljettujen tulostuspäiden kanssa

Saatavilla tulostus- ja annostelulaatuista juotospastaa

Saatavilla olevat seokset

Metalliseos	Lämpötila	Lämpötila °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Pakkaus

500 gramman purkit

700 gramman patruunat

35 tai 100 gramman ruiskut ProFlow-patruunat

Testitulokset

J-STD-004-testi tai muut vaatimukset (kuten lueteltu)	Testivaatimus	Tulos
Pronssinen peili	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ei merkittäviä löytöjä
Korroosio	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ei korroosiota
Kvantitatiiviset halogenidit	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Sähkökemiallinen migraatio	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 vuosikymmenen heikkeneminen (ilman puhdistusta)
Pinnan eristysvastus 85 °C, 85 % suhteellinen kosteus @ 168 tuntia	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ilman puhdistusta)
Kiinnitysarvo	IPC-TM-650: 2.4.44	48 grammaa
Viskositeetti - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tulostus: 200–275 Annostus: 110–150
Optinen	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Puhdas ja ilmainen sateesta
Konfliktimineraalien vaatimustenmukaisuus	Elektroniikkateollisuuden kansalaisuuskoalition (EICC) vaatimustenmukaisuus	
REACH-vaatimustenmukaisuus	Asetuksen (EY) N:o 1907/2006 33 ja 67 artikla	Se ei sisällä yli 0,1 painoprosenttia ainetta, joka on luokiteltu erityistä huolta aiheuttavaksi aineeksi (SVHC) tai jonka käyttöä liimoissa on rajoitettu.

Google Translate

RMA-223, Miedosti aktiivinen hartsiliima

Tulostimen toiminta

Tässä on yleisiä ohjeita tulostimen optimointiin:

sapluuna RMA-223:lla. Joitakin säätöjä saatetaan tarvita

säätöjä prosessivaatimustesi mukaan.

Tulostusnopeus: 25–100 mm/s.

Terän paine: 70-250g/cm terä

Sapluunan alla: Kerran 10–25 tulosteen jälkeen

tai tarpeen mukaan

Sapluunan elämä

> 8 tuntia 30–45 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

~ 4 tuntia 45–75 % suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

Puhdistus

RMA-223 on kevyesti aktiivinen hartsijuotospasta, joka voi

pysyäkseen piirilevyllä monissa SMT-kokoonpanoissa.

Puhdistusta vaativissa sovelluksissa RMA-223 voidaan puhdistaa

käyttämällä flux-jäämien poistotuotteita, kuten

Inventec Disper 607 ja Disper 610.

Amtechin vähäoksidijauheen jakelu

Koko Pieni	Tyyppi	Kenttävaatimukset
45–75 µm	Tyyppi-2	24 miljoonaa ja yli
25–45 µm	Tyyppi-3	16–24 miljoonaa
20–38 µm	Tyyppi-4	12–16 miljoonaa
15–25 µm	Tyyppi-5	8–12 miljoonaa
5–15 µm	Tyyppi-6	5–8 miljoonaa
2–11 µm	Tyyppi-7	< 5 miljoonaa

Huomautus: Tyyppejä 6 ja 7 ei välttämättä ole saatavilla kaikissa seoksissa.
Muita jauhejakeluja on saatavilla pyynnöstä.

Säilytys

Juotospastaa tulee säilyttää 3–8 °C:n lämpötilassa

C (37–46 °C/F) jääkaapissa säilyvyyden maksimoimiseksi kuusi kuukautta. Avaamaton tahna

Juotosaine säilytetään huoneenlämmössä, 25 °C

(77 ° F) säilyy yhden kuukauden. Ruiskujen ja patruunoiden on oltava

Säilytä pystyasennossa jääkaapissa annostelupää alaspäin.

Anna juotospastan saavuttaa lämpötila 4–8 tuntia

käyttölämpötila 20–25 °C (68–77 °F). Pidä tahnapakkaus

juote tiivistettynä samalla kun juotospastaa kuumennetaan

käyttölämpötilassa. ÄLÄ KOSKAAN JÄÄDYTÄ MYYTYÄ TAHNAA.

Suositeltu profiili

Tämä profiili on suunniteltu

toimia lähtökohtana

prosessien optimointi

käyttämällä RMA-223:a. Saavuttaakseen

parempia tuloksia imurilla tai

vähentää epäonnistumista, harkitse

mahdollisuus käyttää suurempaa aluetta

liotus (140–180 °C) 60–90 sekuntia nopealla esilämmitysvaiheella.

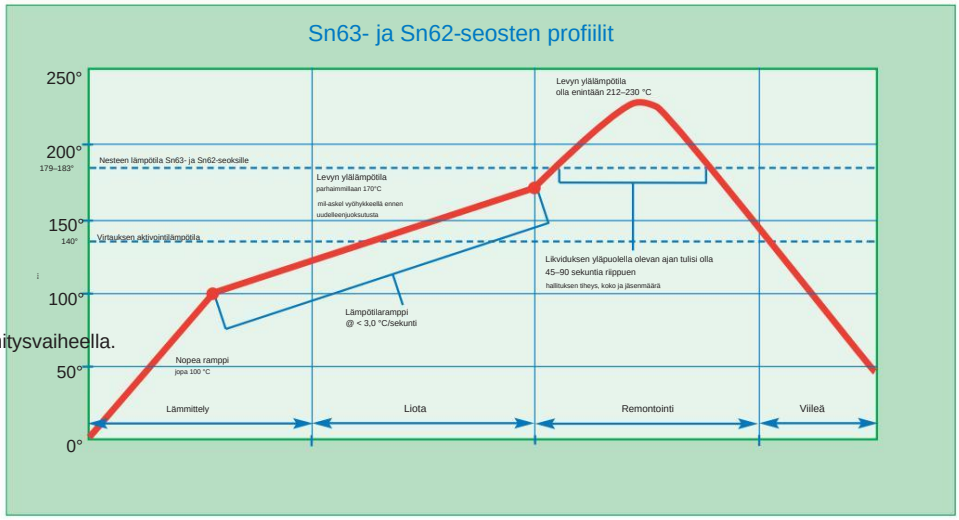
Jos on merkkejä hitsauksesta

madotuskokeissa, harkitse mahdollisuutta

alentamalla maksimilämpötilaa

palautusjäähdytys tai lyhennä aikaa nesteen

yläpuolelle <60 sekuntiin.



Tarkistettu 9. joulukuuta 2015

Maoglee kääntänyt Google

INVENTEC

500 Main Street, asunto 18
Postilokero 989

Deep River, CT 06417, Yhdysvallat

Maksuton numero: 800.435.0317
Puhelin: 860.526.8300
Faksi: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Rosin lievästi aktiivinen

Tuotetietolomake

Tärkeimmät tuotteen ominaisuudet

n ROL0-virran luokittelu

Poikkeuksellinen tulostustarkkuus

n Erinomainen kostutus useimmille levypinnoille n Vähäinen kerrostuminen

tyhjät tilat

n Mallin pitkä käyttöikä

n Laaja prosessi-ikkuna

REACH -vaatimustenmukaisuus

Yhteensopiva suljettujen tulostuspäiden kanssa

Tulostettavaa ja annosteltavaa juotospastaa saatavilla

Saatavilla olevat seokset

Stop	Lämpötila	Lämpötila °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakkaus

500 gramman purkit

700 gramman patruunat

Ruiskut 35 tai 100 grammaa

ProFlow-kasetit

Testitulokset

Testi J-STD-004 tai muut vaatimukset (määritellyn mukaisesti)	Testivaatimukset	Tulos
Kuparipeili	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ei läpimurtoa
Korroosio	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ei korroosiota
Kvantitatiiviset halogenidit	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05 %
Sähkökemiallinen migraatio	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 vuosikymmen pataani (Puhdistamaton)
Pinnan eristysvastus 85 °C, 85 % suhteellinen kosteus 168 tunnin kuluttua	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ilman puhdistusta)
Lokeron arvo	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositeetti - Malcom @ 10 rpm/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tulostus: 200–275 Annostus: 110–150
Visuaalinen	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selkeä ja ilmainen ilmakehän sateesta
Konfliktimineraalien vaatimustenmukaisuus	Elektroniikkateollisuuden kansalaisuuskoalition (EICC) vaatimustenmukaisuus	
REACH-vaatimustenmukaisuus	Asetuksen 33 ja 67 artikla (WE) nro 1907/2006	Ei sisällä aineita >0,1 % p/p jossa se on listattu nimellä SVHC tai joiden käyttöä juotosmateriaaleissa on rajoitettu

Google Translate

RMA-223, pasta lutownicza Rosin lievästi aktiivinen

Tulostimen toiminta

Alla on joitakin yleisiä optimointiohjeita.

RMA-223-sapluunatulostin. Riippuen

prosessivaatimuksia, joitakin muutoksia saatetaan tarvita.

Tulostusnopeus: 25–100 mm/s.

Imulastan paine: 70–250 g/cm² terää

Puhdistus sapluunan alta: Kerran 10–25 tulosteen jälkeen

tai tarpeen mukaan

Stereotyyppinen elämä

> 8 tuntia 30–45 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

~4 tuntia 45–75 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

Puhdistus

RMA-223 on kevyesti aktiivinen hartsijuotospasta, jota voidaan käyttää

vasemmalle piirilevylle useiden SMT-kokoonpanojen tekemistä varten.

Puhdistusta vaativissa sovelluksissa RMA-223 voidaan

puhdistaa fluksiä poistavilla aineilla,

kuten Inventec Disper 607 ja Disper 610.

Amtechin vähäoksidijauheen jakelu

Mikronin koko	Tyyppi	Kenttävaatimukset
45–75 µm	Tyyppi 2	24 miljoonaa ja enemmän
25–45 µm	Tyyppi 3	16–24 tuhatta
20–38 µm	Tyyppi 4	12–16 tuhatta
15–25 µm	Tyyppi 5	8–12 tuhatta
5–15 µm	Tyyppi-6	5–8 tuhatta
2–11 µm	Tyyppi-7	< 5 miljoonaa

Huomautus: Seostyypit 6 ja 7 eivät välttämättä ole saatavilla kaikille seoksille. Muita jauhejakeluja on saatavilla pyynnöstä.

Säilytys

Juotospastaa tulee säilyttää 3–8 °C:n lämpötilassa

(37–46 ° F) maksimaalisen säilyvyyden saavuttamiseksi

jääkaapissa kuusi kuukautta. Avaamaton juotospasta

säilytetään huoneenlämmössä, 25 °C (77 °F) tulee olemaan

Sen säilyvyysaika oli yksi kuukausi. Ruiskut ja patruunat

tulee säilyttää jääkaapissa pystyasennossa, kärki ylöspäin

annostelusuutin alaspäin osoittaen. Odota 4–8 tuntia, jotta tahna kovettuu.

juotin saavuttaa 20–25 °C:n (68–77 °F) käyttölämpötilan. Säiliö

juotospastan kanssa tulee olla tiiviisti suljettuna käytön aikana

lämmittämällä tahna käyttölämpötilaan. ÄLÄ KOSKAAN JÄÄDYTÄ

JUOSTOSTAHNAA.

Suositeltu profiili

Tämän profiilin on tarkoitus toimia lähtökohtana

prosessin optimointi käyttämällä

RMA-223. Parempien tulosten saavuttamiseksi

tyhjien tilojen luomisen laajuus tai

rajoittaa hautakivikerrostumien muodostumista,

pidempää käyttöä kannattaa harkita

liotusalueet (140–180 °C) 60–90 °C:een

sekuntia nopealla esilämmitysvaiheella.

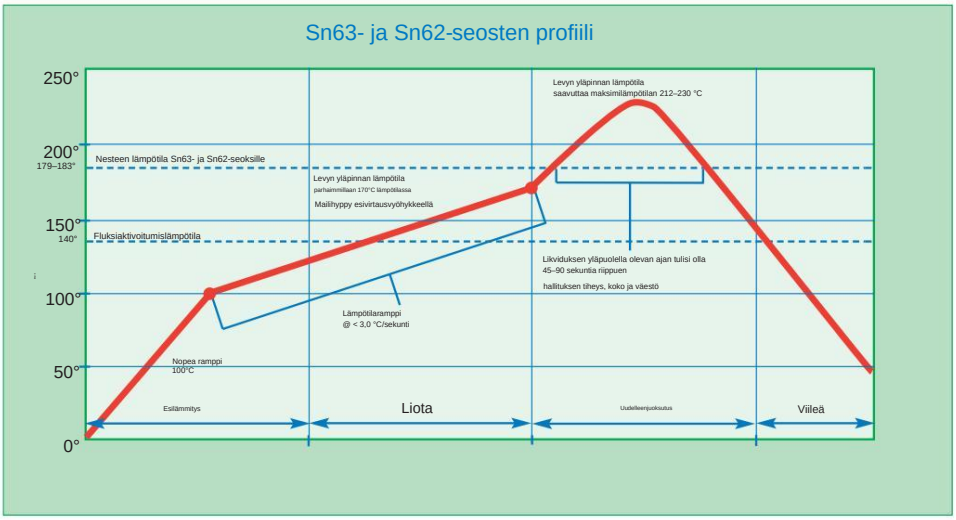
Jos juotosjälkiä on

kosteudenpoistoa varten harkitse alentamista

huippuvirtauslämpötila tai

lyhentää aikaa likviduslämpötilan yläpuolella

tee <60 sekuntia



Muokattu 9. joulukuuta 2015

Maoglee kanssa Käännetty Google

INVENTEK

500 Main Street, Suite 18
Postilokero 989
Deep River, Connecticut 06417 Yhdysvallat

Maksuton numero: 800.435.0317
Puhelin: 860.526.8300
Faksi: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Vähäreaktiivinen hartsipohjainen juotospasta

Tuotetietolomake

Tuotteen

kohokohdat Virtausluokitus n ROL0

Poikkeuksellinen tulostustarkkuus

Erinomainen kostutuskyky useimmilla levypinnoilla

Vähäinen kavitaatio

Pitkä mallineen käyttöikä

n Laaja prosessi-ikkuna

REACH- yhteensopiva

n Yhteensopiva toimitettujen tulostuspäiden kanssa

Saatavilla on tulostus- ja annostelulaatuista juotospastaa

Saatavilla olevat seokset

Metalliseos	Lämpötila	Lämpötila °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Pakkaus

500 gramman purkit

700 gramman patruunat

35 tai 100 gramman ruiskut
ProFlow-kasetit

Testitulokset

J-STD-004-testi tai muut vaatimukset (määritellyn mukaisesti)	Testivaatimus	Tulos
Kuparipeili	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ei läpimurtoa
Korroosio	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ei korroosiota
Kvantitatiiviset halogenidit	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Sähkökemiallinen migraatio	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: heikkeneminen <1 vuosikymmen (puhdistamaton)
Pinnan eristysvastus 85°C, 85 % suhteellinen kosteus 168 tunnissa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (ilman puhdistusta)
Tahmeusarvo	IPC-TM-650: 2.4.44	48 grammaa
Viskositeetti - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Postimerkki: 200-275 Annostus: 110–150
Visuaalisesti	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selkeä ja ilmainen sateesta
Konfliktimineraalien vaatimustenmukaisuus	Täyttää Electronic Industry Citizenship Coalitionin (EICC) vaatimukset	
REACH-vaatimustenmukaisuus	Asetuksen 33 ja 67 artikla (EO) nro 1907/2006	Ei sisällä ainetta >0,1 % w/w, joka on luokiteltu erityistä huolta aiheuttavaksi aineeksi (SVHC) tai jonka käyttöä juotosmateriaaleissa on rajoitettu.

Google Translate

RMA-223, Vähäreaktiivinen hartsipohjainen juotospasta

Tulostimen kanssa työskentely

Seuraavat ovat yleisiä ohjeita sapluunatulostimen optimoimiseksi

RMA-223. Joitakin muutoksia voidaan tarvita seuraavien tekijöiden perusteella:

prosessisi vaatimusten mukaisesti.

Tulostusnopeus: 25–100 mm/s

Kumisen lastan paine: 70–250 g/cm² terää vasten

Pyyhkiminen sapluunan alta: Kerran 10–25 tulosteen jälkeen

tai tarvittaessa

Mallipohjan käyttöikä

> 8 tuntia 30–45 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

~ 4 tuntia 45–75 %:n suhteellisessa kosteudessa ja 20–25 °C:ssa

Puhdistus

RMA-223 on kohtalaisen aktiivinen hartsijuotospasta, jota voidaan

jätetään piirilevylle monille SMT-kokoonpanoille.

Puhdistusta vaativissa sovelluksissa RMA-223 voidaan puhdistaa

fluksejälkien poistoaineet, kuten

Inventec Disper 607 ja Disper 610.

Amtechin vähäoksidijauheen jakelu

Mikronin koko	Tyyppi	Maastovaatimukset
45–75 µm	Tyyppi 2	24 mailia ja enemmän
25–45 µm	Tyyppi 3	16–24 mailia
20–38 µm	Tyyppi 4	12–16 mailia
15–25 µm	Tyyppi 5	8–12 mailia
5–15 µm	Tyyppi 6	8–13 kilometriä
2–11 µm	Tyyppi-7	< 8 kilometriä

Huomautus: Tyypin 6 ja tyypin 7 metallit eivät välttämättä ole saatavilla kaikissa seoksissa.

Muita jauhejakeluja on saatavilla pyynnöstä.

Säilytys

Juotospasta tulee säilyttää 3–8 °C:n lämpötilassa. F),

jotta saavutetaan enintään kuuden kuukauden säilyvyysaika jääkaapissa.

Avaamaton juotospasta säilytetään huoneenlämmössä (25°C)

C) säilyy yhden kuukauden. Ruiskut ja patruunat

säilytettävä pystyasennossa jääkaapissa annosteluohjeen mukaisesti

suutin alas. Anna tahnan saavuttaa käyttöaste 4–8 tuntia

°C:n (68–77 °C) lämpötilassa Säilytä tahnaa sisältävää pakkausta 20–25

suljettuna lämmitettäessä sitä käyttölämpötilaan. KOSKAAN

PAKASTAA TAHNA TUPAKOINTIA VARTEN.

Suositeltu profiili

Tämän profiilin on tarkoitus toimia

prosessin optimoinnin lähtökohta

käyttämällä RMA-223:a. Paremman tuloksen saavuttamiseksi

hyviä tuloksia reikien poistamisessa tai

hautakivien muodostumisen vähentämiseksi,

harkitse pidemmän

liotusalue (140–180 °C) 60–90 °C:lle

sekuntia, nopealla esilämmitysvaiheella.

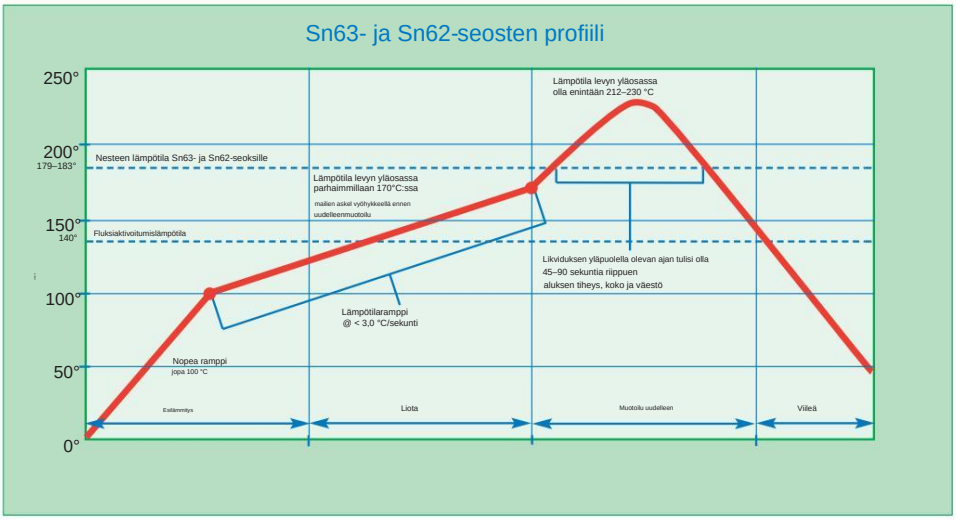
Jos juotosjäämiä on

kosteudenpoiston, harkitse lämpötilan alentamista

huippulämpötila sulaa

tai lyhennä likviditeetin yläpuolella oleva aika <60:een

sekuntia.



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, sviit 18
Postkast 989
Deep River, CT 06417 USA

Tasuta number: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, kergelt aktiivne kampolijoodipasta

Toote andmeleht

Toote esiletõstmised

n ROL0 voo klassifikatsioon

Erakordne prindikvaliteedi

Suurepärane märguvus enamiku plaadiviimistluste puhul

Madal pooride teke

Pikk šablooni eluiga

Lai protsessiaken

REACH -nõuetele vastav

Ühildub suletud prindipeadega

Saadaval on trükikvaliteediga ja doseeritav jootepasta

Saadaval olevad sulamid

Sulam	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Pakend

500-grammised purgid

700-grammised padrunid

35- või 100-grammised süstlad

ProFlow kassetid

Testi tulemused

Test J-STD-004 või muud nõuded (nagu märgitud)	Testi nõue	Tulemus
Vaskpeegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Läbimurret ei toimunud
Korrosioon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Korrosiooni pole
Kvantitatiivsed halogeniidid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokeemiline migratsioon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 kümnendi langus (Puhastamata)
Pinna isolatsioonitakistus 85 ° C, 85% suhteline õhuniiskus 168 tunni jooksul	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (puhastus puudub)
Kleepuv väärtus	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Viskoossus - Malcom @ 10 p/min/25 ° C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Prindi: 200–275 Väljastamine: 110–150
Visuaalne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selge ja tasuta sademete tõttu
Konfliktmineraalide nõuetele vastavus	Elektroonikatööstuse Kodakondsuse Koalitsiooni (EICC) nõuetele vastav	
REACH-vastavus	Määruse artiklid 33 ja 67 (EÜ) nr 1907/2006	Ei sisalda aineid, mille sisaldus on üle 0,1 massiprotsendi ja mis on loetletud väga ohtlikuks aineks või mille kasutamine jootematerjalides on piiratud.

Machine Translated by Google

RMA-223, kergelt aktiivne kampolijoodipasta

Printeri kasutamine

Järgnevalt on toodud üldised juhised šabloonprinteri optimeerimiseks RMA-223 abil. Teie protsessi nõuete põhjal võivad vajalikud olla mõned kohandused.

Printimiskiirus: 25–100 mm/s

Kaabitsa surve: 70–250 g/cm laba

Šablooni all pühkimine: Iga 10–25 prindi järel

või vastavalt vajadusele

Šabloonelu

> 8 tundi 30–45% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 ° C juures

~4 tundi 45–75% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 ° C juures

Puhastamine

RMA-223 on kergelt aktiivne kampolijoodisepasta, mida saab paljude SMT-sõlmede jaoks plaadile jätta.

Puhastamist vajavate rakenduste korral saab RMA-223 puhastada fluksijääkide eemaldajatega, näiteks Inventec Disper 607 ja Disper 610.

Amtechi madala oksiidiga pulbri levitamine

Mikroni suurus	Tüüp	Väljaku nõuded
45-75 µ	Tüüp-2	24 miljonit ja rohkem
25-45 µ	Tüüp-3	16–24 tuhat
20-38 µ	Tüüp-4	12–16 tuhat
15-25 µ	Tüüp-5	8–12 tuhat
5-15 µ	Tüüp-6	5–8 tuhat
2-11 µ	Tüüp-7	< 5 miljonit

Märkus: Tüüp-6 ja tüüp-7 ei pruugi teatud sulamites saadaval olla. Teised pulbri jaotused on saadaval soovi korral.

Ladustamine

Jootepastat tuleks hoida temperatuuril 3–8 ° C (37–46 ° F), et saavutada maksimaalne kuuekuuline säilivusaeg külmkapis. Avamata jootepasta säilivusaeg toatemperatuuril (25 ° C) on üks kuu. Süstlaid ja padruneid tuleks hoida külmkapis vertikaalselt, doseerimisotsak allapoole. Jootepastal kulub 4–8 tundi, et see saavutaks töötemperatuuri 20–25 ° C (68–77 ° F) . Hoidke jootepasta anumat suletuna, kuni jootepasta soojeneb töötemperatuurini. **ÄRGE KUNAGI KÜLMUTAGE JOOTEPASTAT.**

Soovitatud profiil

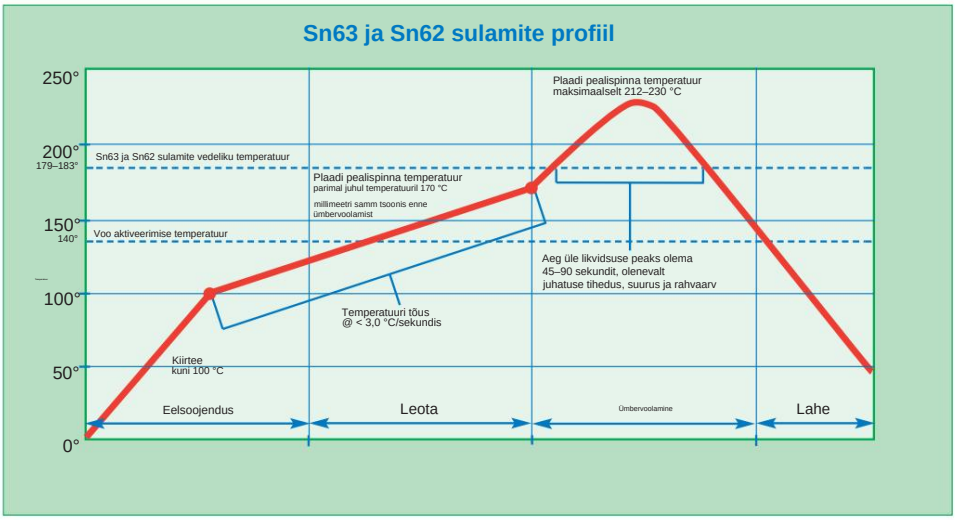
See profiil on loodud protsessi optimeerimise lähtepunktiks RMA-223 abil. Paremate tulemuste saavutamiseks tühjendamisel või kivistunud pinnakatte vähendamiseks kaaluge pikema leotusvööndi (140–180 ° C) kasutamist 60–90 sekundi jooksul koos kiire eelsoojendusetapiga.

Kui on märke jootmisest

Niiskuse eemaldamiseks kaaluge maksimaalse tagasivoolutemperatuuri langetamist

või lühendage vedelikku ületava temperatuuri aega <60 sekundini.

Sn63 ja Sn62 sulamite profiil



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, sviit 18
Postkast 989
Deep River, CT 06417 USA

Tasuta number: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, kampol, kergelt aktiivne jootepasta

Toote andmeleht

Toote esiletõstmised

n ROL0 voo klassifikatsioon

Erakordne printimisresolutsioon

Suurepärane märguvus enamikul plaadipindadel

Madal poorsus

Šablooni pikk eluiga

Lai protsessiaken

REACH-nõuetele vastav

Ühildub suletud prindipeadega

Jootepasta on saadaval nii trükkimiseks kui ka doseerimiseks

Saadaval olevad sulamid

	Temp. °C	Temperatuur °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179–183	354–361
0,4Ag 60Sn/	183–191	361–376
40Pb 43Sn/43Pb/	144–163	291–325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakend

500-grammised purgid

700-grammised padrunid

35- või 100-grammised süstlad

ProFlow-kassetid

Testi tulemused

Test J-STD-004 või muud nõuded (nagu märgitud)	Testi nõue	Tulemus
vaskpeegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Läbimurret ei toimunud
Korrosioon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Korrosiooni ei ole
Kvantitatiivne halogeniid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokeemiline migratsioon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 kümnend raiskamist (Pole puhastatud)
Pinna isolatsioonitakistus temperatuuril 85 °C, 85% suhteline õhuniiskus 168 tunni jooksul	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (puhastamist pole vaja)
Kleepuvuse väärtus	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoossus – Malcolm 10 p/min/25 °C juures (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Prindi: 200–275 Esitamine: 110–150
Visuaalne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selge ja tasuta sademete kaudu
Konfliktimaavarade eeskirjade järgimine	Kooskõlas elektroonikatööstuse kodakondsuse koalitsiooniga (EICC)	
REACH-vastavus	Määruse (EÜ) nr 1907/2006 artiklid 33 ja 67	Ei sisalda aineid >0,1 % (w/w), mis on loetletud väga ohtlike ainetena või mille puhul Kasutamine jootmismaterjalides on piiratud.

Masinlõbustatud tõlge Google'i poolt
Machine Translated by Google

RMA-223, kampol, kergelt aktiivne jootepasta

Printeri kasutamine

Altpoolt leiate üldised optimeerimisjuhised.

šablooniprinteri RMA-223 abil. Sõltuvalt teie

Protsessinõuded võivad vajada mõningaid kohandusi.

See võib olla vajalik.

Printimiskiirus: 25–100 mm/s

Kaabitsa surve: 70–250 g/cm laba

Pühkige šablooni alt: Iga 10–25 prindi järel

või vastavalt vajadusele

Amtechi madala oksiidisisaldusega pulbrite jaotus

mikroni suurus	Tüüp	Parkimiskoha nõuded
45–75µ	Tüüp 2	24 miljonit ja rohkem
25–45µ	Tüüp 3	16–24 miljonit
20–38µ	Tüüp 4	12–16 miljonit
15–25 µm	Tüüp 5	8–12 miljonit
5–15 µm	Tüüp 6	5–8 miljonit
2–11 µm	Tüüp 7	< 5 miljonit.

Märkus: Tüüp 6 ja tüüp 7 ei pruugi teatud sulamites saadaval olla.

Teised pulbri jaotused on saadaval soovi korral.

Malli eluiga

> 8 tundi 30–45% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

~4 tundi 45–75% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

hoiustamine

Jootepastat tuleks hoida temperatuuril 3–8 °C (37–46 °F)

maksimaalne säilivusaeg külmkapis kuus kuud

°

käeulatusest välja. Avamata jootepasta on toatemperatuuril (25

C) Kõlblikkusaeg: üks kuu. Süstlad ja padrunid peaksid olema

Hoida külmkapis vertikaalselt, doseerimisotsak allapoole suunatud

Säilita. Oota 4–8 tundi, kuni jootepasta on valmis.

töötemperatuur on 20–25 °C (68–77 °F)

Hoidke jootepasta anumat suletuna, kuni jootepasta soojeneb töötemperatuurini.

JOOTEPASTA

ÄRGE KUNAGI KÜLMUTAGE.

puhastamine

RMA-223 on kergelt aktiivne vaigujootepasta, mida kasutatakse paljudes SMT-rakendustes.

Komponendid võivad trükkplaadile jääda.

Puhastamist vajavate rakenduste jaoks võib kasutada RMA-223.

koos fluksijääkide eemaldajatega, näiteks Inventec Disper 607

ja Disper 610 tuleks puhastada.

Soovitatav profiil

See profiil on lähtepunktiks

Protsessi optimeerimine RMA-223 abil.

Paremate tulemuste saavutamiseks

õõnsuse moodustumise saavutamiseks või

Hauakivide moodustumise vähendamiseks peaksite

pikem leotusala (140–180

°C) 60–90 sekundit koos

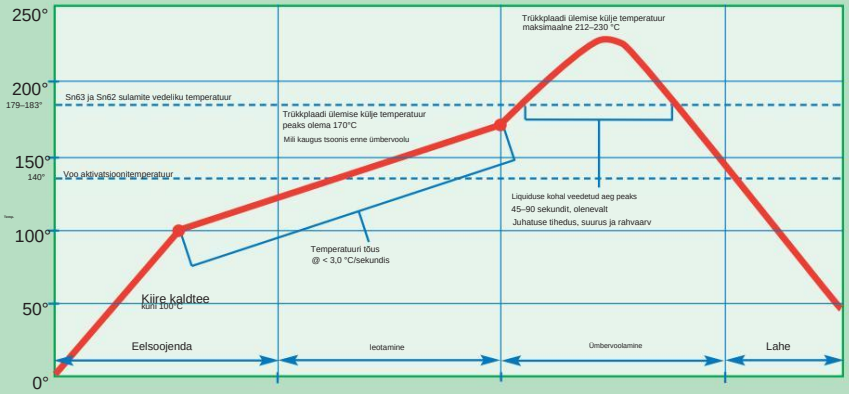
Kasutage kiiret eelsoojendusfaasi.
Kui jooteaine on olemas

Lahtiharutamine: kaaluge vähendamist

maksimaalne tagasivoolutemperatuur või

aja lühenemine üle likviduse
<60 sekundiga.

Sn63 ja Sn62 sulamite profiil



Läbi vaadatud 9. detsembril 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18, postkast 989

Deep River, CT 06417 USA

Tasuta number: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, mõõdukalt aktiivne kampolijoodisepasta

Tooteleht

Toote peamised omadused

Vooluklassifikatsioon n ROL0

Erakordne prindikvaliteet

Suurepärane märguvus enamiku plaadiviimistluste puhul

Madal pooride moodustumine

Pikk malli eluiga Lai

protsessiaken

REACH- nõuetele vastav

Ühildub kaasasolevate prindipeadega n Jootepasta on

saadaval printimiseks ja doseerimiseks

Saadaval olevad sulamid

	Temperatuur °C	Temperatuur °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakend

500-grammised tassid

700-grammised täidised

35- või 100-grammised süstlad

ProFlow padrunid

Testi tulemused

J-STD-004 test või muud nõuded (nagu loetletud)	Testi nõue	Tulemus
Vaskpeegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Läbimurret ei toimunud
Korrosioon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Korrosiooni ei ole
Kvantitatiivsed halogeniidid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokeemiline migratsioon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Väheneb <1 kümnendi võrra (Puhastamata)
Pinna isolatsioonitakistus 85°C, 85% suhteline õhuniiskus 168 tunni möödudes	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ilma puhastamiseta)
Kleepuvuse väärtus	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoossus - Malcom 10 p/min/25 °C juures (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Trükkimine: 200–275 Annus: 110–150
Visuaalne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selge ja tasuta sademete tõttu
Konfliktmineraalide nõuetele vastavus	Kooskõlas elektroonikatööstuse kodakondsuse koalitsiooniga (EICC)	
REACH-vastavus	Määruse (EÜ) nr 1907/2006 artiklid 33 ja 67	Ei sisalda ühtegi ainet > 0,1% mis on loetletud väga ohtliku ainena (SVHC) või mille kasutamine jootematerjalides on piiratud.

Machine Translated by Google

RMA-223, mõõdukalt aktiivne kampolijoodisepasta

Printeri kasutamine

Järgnevalt on toodud üldised juhised šablooniprinteri optimeerimiseks:
RMA-223 abil. Teie protsessinõuete põhjal
mõned kohandused võivad olla vajalikud.

Printimiskiirus: 25–100 mm/s
Kaabitsa surve: 70–250 g/cm kaabitsat
Šablooni alt pühkimine: Iga 10–25 prindi järel
või vastavalt vajadusele

Malli eluiga

> 8 tundi 30–45% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures
~4 tundi 45–75% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

Puhastamine

RMA-223 on kergelt aktiivne kampolijoodisepasta, mida saab
paljudes SMT-komplektides tahvlile jätta.
Puhastamist vajavates rakendustes saab RMA-223 puhastada
kasutades fluksijääkide eemaldajaid, näiteks Inventec Disper
607 a Disperse 610.

Soovitatav profiil

See profiil on lähtepunkt
protsesside optimeerimiseks, kasutades
RMA-223. Paremate tulemuste saavutamiseks
õõnsuste eemaldamisel või vähendamiseks
Hauakivide loomisel kaaluge pikemate kasutamist
leotusvööndis (140–180 °C)
60–90 sekundit kiire eelsoojendusega.

Kui on märke jootmisest
õhuniiskuse eemaldamiseks kaaluge maksimaalse võimsuse vähendamist
tagasivoolutemperatuuri või lühendage aega
vedeliku kohal <60 sekundit.

Amtechi madala oksiidisisaldusega pulbri levitamine

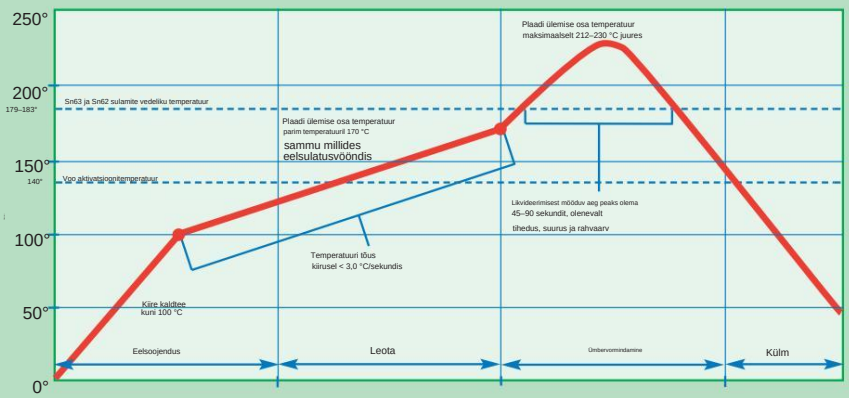
Suurus mikronites	Tüüp	Mänguväljaku nõuded
45–75µ	Tüüp 2	24 miili ja rohkem
25–45µ	Tüüp 3	16–24 tuhat
20–38µ	Tüüp-4	12–16 tuhat
15–25 µm	Tüüp-5	8–12 tuhat
5–15 µm	Tüüp-6	5–8 tuhat
2–11 µm	Tüüp-7	< 5 miljonit

Märkus: Tüüp 6 ja tüüp 7 ei pruugi mõne sulami puhul saadaval olla.
Teised pulbri jaotused on saadaval soovi korral.

Ladustamine

Jootepastat tuleks hoida temperatuuril 3–8 °C.
(37–46° F) maksimaalse säilivusaja saavutamiseks külmkapis kuus
kuud. Avamata jootepastat hoitakse toatemperatuuril
temperatuur, 25 °C (77 °F) säilivusaeg on üks kuu. Süstlad ja
Padruneid tuleks hoida külmkapis vertikaalselt koos dosaatoriga
kallutage alla. Laske jootepastal 4–8 tundi kõveneda.
saavutas töötemperatuuri 20–25 °C (68–77 °F). Ajal
Hoidke jootepastat töötemperatuurini soojas
Hoidke jootepasta anum suletuna. Ärge KUNAGI avage jootepastat.
ÄRGE KÜLMUTAGE.

Sn63 ja Sn62 sulamite profiil



Läbi vaadatud 9. detsembril 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18, postkast 989

Deep River, CT 06417 USA

Tasuta number: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, kergelt aktiivne kampoljoodipasta

Tooteleht

Toote peamised omadused

Vooluklassifikatsioon n ROL0

Erakordne prinditeravus

Suurepärane märguvus enamiku plaadiviimistluste puhul

Madal poorsus

Pikk malli eluiga Lai

protsessiaken

Kooskõlas REACH-määrusega

Ühildub kaasasolevate prindipeadega . Jootepasta on

saadaval printimiseks ja doseerimiseks.

Saadaval olevad sulamid

Sulam	Temperatuur °C	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakend

500-grammised purgid

700-grammised padrunid

35- või 100-grammised süstlad

ProFlow padrunid

Testi tulemused

J-STD-004 test või muud nõuded (vastavalt täpsustatule)	Testitaotlus	Tulemus
Vaskpeegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Läbimurret ei toimunud
Korrosioon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Korrosiooni ei ole
Kvantitatiivsed halogeniidid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokeemiline migratsioon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Väheneb <1 kümnendi võrra (Puhastamata)
Pinna isolatsioonitakistus 85°C, 85% suhteline õhuniiskus 168 tunni möödudes	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ilma puhastamiseta)
Kleepuvuse väärtus	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoossus - Malcom 10 p/min/25 °C juures (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Trükkimine: 200–275 Annus: 110–150
Visuaalne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selge ja tasuta sademete tõttu
Konfliktmineraalide nõuetele vastavus	Kooskõlas elektroonikatööstuse kodakondsuse koalitsiooni (EICC) määruse (EÜ) nr	
REACH-vastavus	1907/2006 artiklitega 33 ja 67	Ei sisalda ühtegi ainet >0,1 % w/w, mis on loetletud väga ohtliku ainena või mille kasutamine jootematerjalides on piiratud.

Machine Translated by Google

RMA-223, kergelt aktiivne kampoljoodipasta

Printeri kasutamine

Järgnevalt on toodud üldised juhised šabloonprinteri optimeerimiseks

RMA-223. Teie protsessinõuete põhjal võivad nad

mõned kohandused võivad olla vajalikud.

Printimiskiirus: 25–100 mm/s

Kaabitsa surve: 70–250 g/cm kaabitsat

Šablooni alt pühkimine: iga 10–25 prindi järel

või vastavalt vajadusele

Amtechi madala oksiidisisaldusega pulbrite turustamine

Mikroni suurus	Tüüp	Mänguväljaku nõuded
45–75µ	Tüüp 2	24 miili või rohkem
25–45µ	Tüüp-3	16–24 tuhat
20–38µ	Tüüp 4	12–16 tuhat
15–25 µm	Tüüp-5	8–12 tuhat
5–15 µm	Tüüp-6	5–8 tuhat
2–11 µm	Tüüp-7	< 5 miljonit

Märkus: Tüüp 6 ja tüüp 7 ei pruugi mõne sulami puhul saadaval olla. Teised pulbri jaotused on saadaval soovi korral.

Malli eluiga

> 8 tundi 30–45% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

~4 tundi 45–75% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

Puhastamine

RMA-223 on kergelt aktiivne kampolijoodisepasta, mida saab peale jätta.

paljude SMT-sõlmede plaatide plaat.

Puhastamist vajavate rakenduste jaoks saab RMA-223 puhastada eemaldusvahenditega.

räbustijäägid nagu Inventec Disper 607 ja Disper 610.

Ladustamine

Jootepastat tuleks hoida temperatuuril 3–8 °C (37–46 °F).

F) saavutada külmkapis maksimaalselt kuuekuuline säilivusaeg.

Avamata jootepastat hoitakse toatemperatuuril, 25°C

(77 °F) säilivusaeg on üks kuu. Süstlaid ja padruneid tuleks

hoida külmkapis vertikaalselt, väljastusotsak allapoole. Laske

Kuumuta jootepastat 4–8 tunni jooksul töötemperatuurini 20–25 °C (68–77 °F).

77 °F). Jootepasta töötemperatuurini kuumutamisel hoidke

Hoidke jootepasta anum suletuna. ÄRGE KUNAGI KÜLMUTAGE JOOTEPASTA.

Soovitatav profiil

See profiil on loodud lähtepunktiks

Protsessi optimeerimine RMA-223 abil.

Paremate tulemuste saavutamiseks, kui

õõnsuste eemaldamine või nende moodustumise vähendamine

hauakivide puhul kaaluge pikema leotusvööndi kasutamist

(140–180 °C) 60–90 sekundit koos

kiire eelsoojendus.

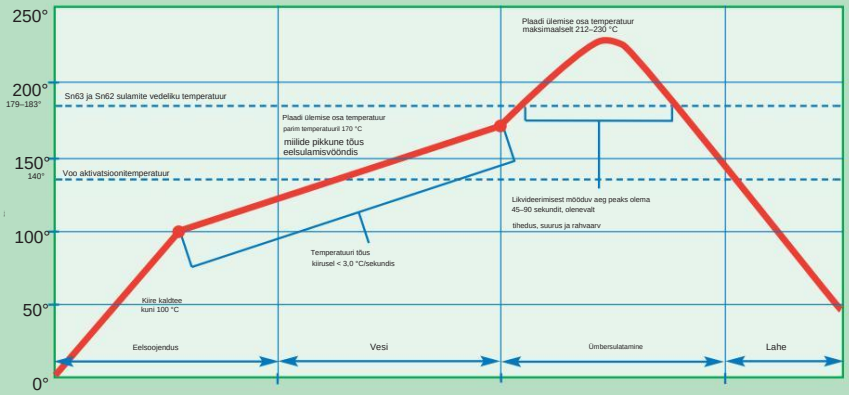
Kui on jootmise märke

õhukuivatamiseks kaaluge maksimaalse temperatuuri vähendamist

ümbersulatamine või ülaltoodud aja lühendamine

vedelik <60 sekundit.

Sn63 ja Sn62 sulamite profiil



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18, P.O. Box 989

Deep River, CT 06417, Ameerika Ühendriigid

Tasuta number: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, kergelt aktiivne kampoljoodipasta

Toote andmeleht

Toote esiletõstmised

n ROL0 voo klassifikatsioon

Erakordne printimisresolutsioon

n Suurepärane märguvus enamikel papppindadel n Madal niiskus

Pikk malli eluiga

Lai protsessiaken

REACH – vastavus

Ühildub suletud prindipeadega

Saadaval on trükkimiseks ja doseerimiseks sobiv jootepasta

Saadaval olevad sulamid

	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakkimine

500-grammised purgid

700-grammised padrunid

35- või 100-grammised süstlad

ProFlow kassetid

Testi tulemused

J-STD-004 test või muud nõuded (nagu kirjeldatud)	Testi nõue	Tulemus
Vaskpeegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Läbimurret ei toimunud
Korrosioon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Korrosiooni ei ole
Kvantitatiivsed halogeniidid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokeemiline migratsioon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: langus <1 aastakümne jooksul (Pole puhastatud)
Pinna isolatsioonitakistus 85°C, 85% suhteline õhuniiskus 168 tunni jooksul	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ilma puhastamiseta)
Nakkeväärtus	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoossus - Malcom @ 10 p/min/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Trükkimine: 200–275 Annus: 110–150
Visuaalne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Puhas ja sademetevaba
Konfliktmineraalide nõuetele vastavus	Elektroonikatööstuse Kodanikuliit (EICC) järgib eeskirju	
REACH-vastavus	Määruse (EÜ) nr 1907/2006 artiklid 33 ja 67	Ei sisalda rohkem kui 0,1% w/w erilist muret tekitav hulk on loetletud väga ohtliku ainena (SVHC) või jootistes kasutamiseks piiratud materjal

Machine Translated by Google

RMA-223, kergelt aktiivne kampoljoodipasta

Printeri kasutamine

Allpool on toodud malliprinteri üldised juhised.

optimeerimiseks RMA-223 abil.

võivad olenevalt protsessi nõuetest tekkida teatud muudatused

võib olla vajalik.

Printimiskiirus: 25–100 mm/s

Koorimisrõhk: 70–250 g/cm tera

Malli alt kustutamine: iga 10–25 prindi järel

või vastavalt vajadusele

Amtechi madala oksiidisisaldusega pulbri levitamine

Mikroni suurus	Tüüp	Kursuse nõuded
45–75µ	Tüüp 2	24 miljonit ja rohkem
25–45µ	Tüüp 3	16–24 miljonit
20–38µ	Tüüp 4	12–16 miljonit
15–25 µm	Tüüp 5	8–12 miljonit
5–15 µm	Tüüp 6	5–8 miljonit
2–11 µm	Tüüp 7	< 5 miljonit

Märkus: Tüüp 6 ja 7 ei pruugi teatud sulamites saadaval olla.
Teised pulberpakendid on saadaval soovi korral.

Šabloonelu

> 8 tundi 30–45% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 ° C juures

~4 tundi 45–75% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 ° C juures

Puhastamine

RMA-223 on kergelt aktiivne vaigujootepasta, mis

paljude SMT-sõlmede puhul võib selle paneelile jätta.

Puhastamist vajavate rakenduste jaoks sobib RMA-223 räbustijääkide eemaldaja

selliste eemaldusvahenditega nagu Inventec Disper 607 ja Disper 610

saab puhastada toodetega.

Ladustamine

Jootepastat tuleks hoida temperatuuril 3–8 °C (37–46 °C) F) tuleb hoida vahemikus

maksimaalne säilivusaeg külmkapis kuus kuud

Avamata jootepastat võib säilitada toatemperatuuril, 25

° C-on (77 ° F) võib säilitada ühe kuu. Süstlad ja

Padruneid tuleks hoida vertikaalselt, väljastusotsak allapoole.

külmkapis. Jätke 4-8 tunniks seisma, kuni jootepasta

saavutab töötemperatuuri 20–25 °C (68–77 °F).

jootepasta töötemperatuurini kuumutamise ajal hoidke

sulgege jootepasta anum. ÄRGE KUNAGI KÜLMUTAGE

KUUM PASTA.

Soovitatav profiil

See profiil on lähtepunktiks

Läbi viidud RMA-223 abil

protsesside optimeerimiseks. Mida parem

tulemuste saavutamiseks,

ämbri või hauakivi moodustamisega

vähendades on see kauem väärt

kasutage leotusvööndit (140–180 °C)

60–90 sekundit, kiire eelsoojendusfaasiga.

Kui on jootmise märke

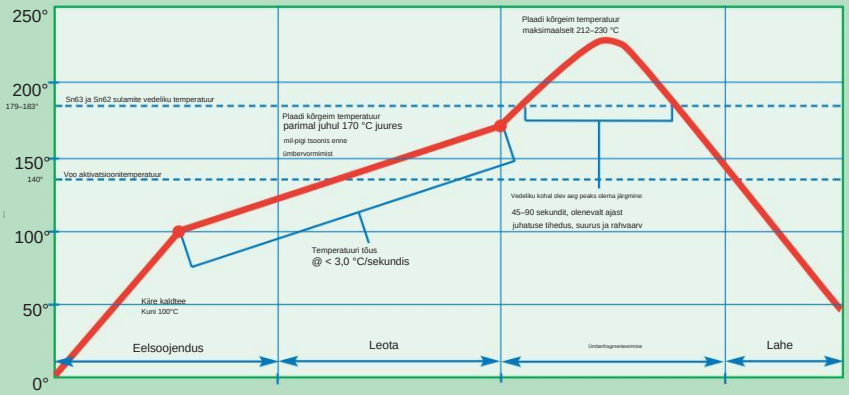
Niiskuse eemaldamise korral võib see olla otstarbekas

vähendada tippvoogu

temperatuur või lühendage likviiduse kohal

olevat aega <60 sekundini.

Sn63 ja Sn62 sulami profiil



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, korter 18 CP 989

Deep River, CT 06417 SUA

Tasuta number: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, kergelt aktiivne kampolijoodisepasta

Toote andmeleht

Toote peamised omadused

Vooluklassifikatsioon ROL0- s

Erakordne prindikvaliteet

Suurepärane märguvus enamiku plaatide viimistluste puhul

Vähenenud tühimike teke

Pikk malli eluiga

Lai töötlemisaken

REACH- nõuetele vastav

Ühildub kaasasolevate prindipeadega

Saadaval on kvaliteetne jootepasta trükkimiseks ja doseerimiseks

Saadaval olevad sulamid

Teised	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

PAKEND

500-grammised purgid

700-grammised padrunid

35- või 100-grammised süstlad
Casete ProFlow

Testi tulemused

J-STD-004 test või muud nõuded (nagu mainitud)	Testimisnõue	Tulemus
Vaskpeegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Avastust ei leitud
Korrosioon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Korrosiooni ei ole
Kvantitatiivsed halogeenid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokeemiline migratsioon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: langus <1 kümnend (Puhastamist pole)
Pinna isolatsioonitakistus 85°C, 85% suhteline õhuniiskus 168 tunni möödudes	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ilma puhastamiseta)
Kleepuv väärtus	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Viskoossus - Malcom 10 p/min/25 °C juures (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Trükkimine: 200–275 Jaotus: 110–150
Visuaalne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selge ja tasuta sademete tõttu
Konfliktimaavarade eeskirjade järgimine	Elektroonikatööstuse Kodakondsuse Koalitsiooni (EICC) andmetel	
REACH-vastavus	Määruse (EÜ) nr 1907/2006 artiklid 33 ja 67	Ei sisalda üle 0,1% w/w aineid, mis on loetletud väga ohtlikeks aineteks või mille kasutamine liimides on piiratud.

Machine Translated by Google

RMA-223, kergelt aktiivne kampolijoodisepasta

Printeri kasutamine

Järgnevalt on toodud üldised juhised optimeerimiseks malliprinter RMA-223-ga. On võimalik, et mõned kohandused on vajalikud olenevalt protsessi nõuetest sinu.

Printimiskiirus: 25–100 mm/s

Kaabitsa surve: 70–250 g/cm laba

Kustuta malli alt: Iga 10–25 prindi järel

või vastavalt vajadusele

Amtechi madala oksiidiga pulbri levitamine

Mikroni suurus	Jootraha	Mänguväljaku nõuded
45–75µ	Tüüp 2	24 miljonit ja rohkem
25–45µ	Tüüp 3	16–24 miljonit
20–38µ	Tüüp 4	12–16 miljonit
15–25 µm	Tüüp 5	8–12 miljonit
5–15 µm	Tüüp 6	5–8 miljonit
2–11 µm	Tüüp 7	< 5 miljonit

Märkus: Tüübid 6 ja 7 ei pruugi teatud sulamites saadaval olla.
Teised pulbri jaotused on saadaval soovi korral.

Malli eluiga

> 8 tundi 30–45% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

~4 tundi 45–75% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

Puhastamine

RMA-223 on kergelt aktiivne vaigujootepasta, mida saab paljude SMT-sõlmede jaoks plaadile jäetud.

Puhastamist vajavate rakenduste jaoks saab RMA-223 puhastada kasutades fluksijääkide eemaldajaid, näiteks Inventec Disper 607 ja Disper 610.

Ladustamine

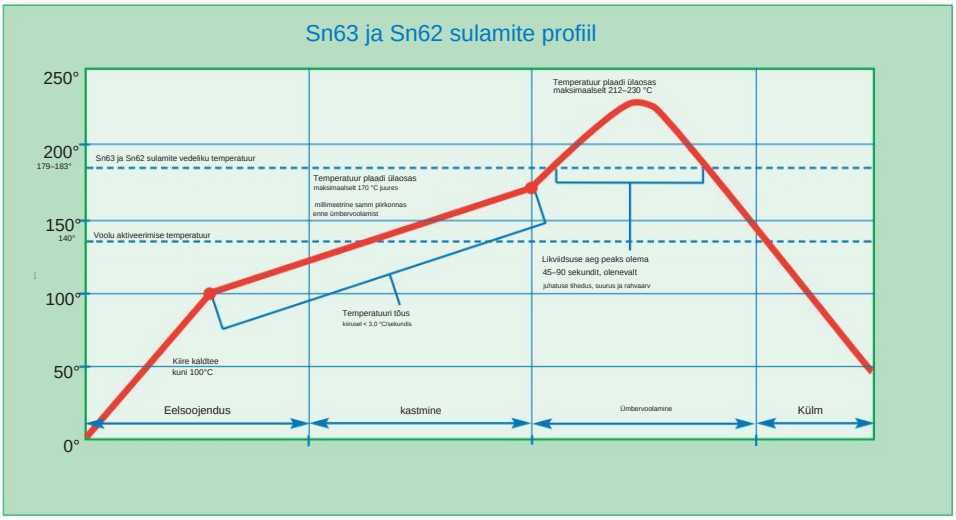
Jootepastat tuleks hoida temperatuuril 3–8 °C (37–46 °F). F) selleks, et saavutab külmkapis maksimaalse säilivusaja kuus kuud. Pasta avamata, hoida toatemperatuuril, 25°C (77 °

F) säilivusaeg on üks kuu. Süstlad ja padrunid tuleb hoida külmkapis vertikaalselt, doseerimisotsak allapoole. Oodake 4–8 tundi, kuni jootepasta saavutab temperatuuri töötemperatuuril 20–25 °C (68–77 °F). Hoidke pastapakend suletud jootepastat, kuumutades seda töötemperatuurini. ÄRGE KUNAGI KÜLMUTAGE MÜÜDUD PASTAT.

Soovitatav profiil

See profiil on loodud selleks, et see toimiks optimeerimise lähtepunkt protsessi RMA-223 abil. paremaid tulemusi tühjendamise või tühimike tekkimise vähendamiseks kaaluge kasutades suuremat leotusala pikk (140–180 °C) 60–90 °C juures sekundit, kiire eelsoojenduse etapiga. Kui on kleepumise märke Niiskuse eemaldamiseks kaaluge maksimaalse tagasijooksutemperatuuri langus või lühendage aega likvidi kohal <60 sekundit.

Sn63 ja Sn62 sulamite profiil



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, sviit 18
Postkast 989
Deep River, CT 06417 USA

Tasuta number: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, kergelt aktiivne kampolijoodisepasta

Toote andmeleht

Toote esiletõstmised

Voogu klassifikatsioon n ROL0

Erakordne printimisresolutsioon

Suurepärane märguvus enamiku paneelide pindade puhul

Madal tühjenemine

Pikk šablooni eluiga

Lai protsessiaken

REACH -nõuetele vastav

Ühildub kaasasolevate prindipeadega n Jootepasta on saadaval printimiseks ja doseerimiseks

Saadaval olevad sulamid

Sulam	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakend

500-grammised purgid

700-grammised padrunid

35- või 100-grammised süstlad

ProFlow kassetid

Testi tulemused

Test J-STD-004 ali muud nõuded (nagu märgitud)	Testimistaotlus	Tulemus
Vaskpeegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Läbimurret ei toimunud
Korrosioon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Korrosiooni ei ole
Kvantitatiivsed halogeniidid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokeemiline migratsioon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec <1 kümnendi jooksul (Puhastamata)
Pinna isolatsioonitakistus 85°C, 85% suhteline õhuniiskus 168 tunni mööbudes	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ilma puhastamiseta)
Kleepuvuse väärtus	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoossus - Malcom 10 p/min/25 °C juures (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Trükkimine: 200–275 Annus: 110–150
Visuaalselt	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selge ja tasuta sademete tõttu
Konfliktmineraalide nõuetele vastavus	Kooskõlas elektroonikatööstuse kodakondsuse koalitsiooniga (EICC)	
REACH-vastavus	Määruse (EÜ) nr 1907/2006 artiklid 33 ja 67	Ei sisalda üle 0,1 massiprotsendi aineid, mis on loetletud väga ohtlikuks aineks või mille kasutamine jootematerjalides on piiratud.

Machine Translated by Google

RMA-223, kergelt aktiivne kampolijoodisepasta

Printeri kasutamine

Järgnevalt on toodud üldised juhised šablooniprinteri optimeerimiseks RMA-223. Sõltuvalt teie protsessinõuetest mõned kohandused võivad olla vajalikud.

Printimiskiirus: 25–100 mm/s

Kaabitsa surve: 70–250 g/cm² tera

Šablooni alt kustutamine: Iga 10–25 prindi järel aga kui vaja

Šablooni eluiga

> 8 tundi 30–45% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

~4 tundi 45–75% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

Puhastamine

RMA-223 on kergelt aktiivne kampolijoodisepasta, mida saab pinnale jätta. paljudes SMT-sõlmedes plaadil.

Puhastamist vajavate rakenduste jaoks saab RMA-223 puhastada fluksijääkide eemaldajad, näiteks Inventec Disper 607 ja Disperse 610.

Soovitatav profiil

See profiil on loodud lähtepunktiks protsesside optimeerimine, kasutades RMA-223. Paremate tulemuste saavutamiseks eritise eemaldamisel või vähendamiseks tolmu kogunemise korral kaaluge pikema leotusalad (140–180 °C) 60–90 sekundit kiire eelsoojendusfaasiga.

Kui on märke jootmisest

õhuniiskuse eemaldamiseks kaaluge maksimaalse õhuniiskuse vähendamist tagasivoolutemperatuuri või lühendage aega likviiduse kohal <60 sekundit.

Amtechi madala oksiidiga pulbri levitamine

Mikroni suurus	Tüüp	Esitlusnõuded
45–75µ	Näpunäide 2	24 miili ja rohkem
25–45µ	Näpunäide 3	16–24 tuhat
20–38µ	Näpunäide 4	12–16 tuhat
15–25 µm	Näpunäide 5	8–12 tuhat
5–15 µm	Näpunäide 6	5–8 tuhat
2–11 µm	Näpunäide 7	< 5 miljonit

Märkus: Tüüp 6 ja tüüp 7 ei pruugi mõne sulami puhul saadaval olla. Teised pulbri jaotused on saadaval soovi korral.

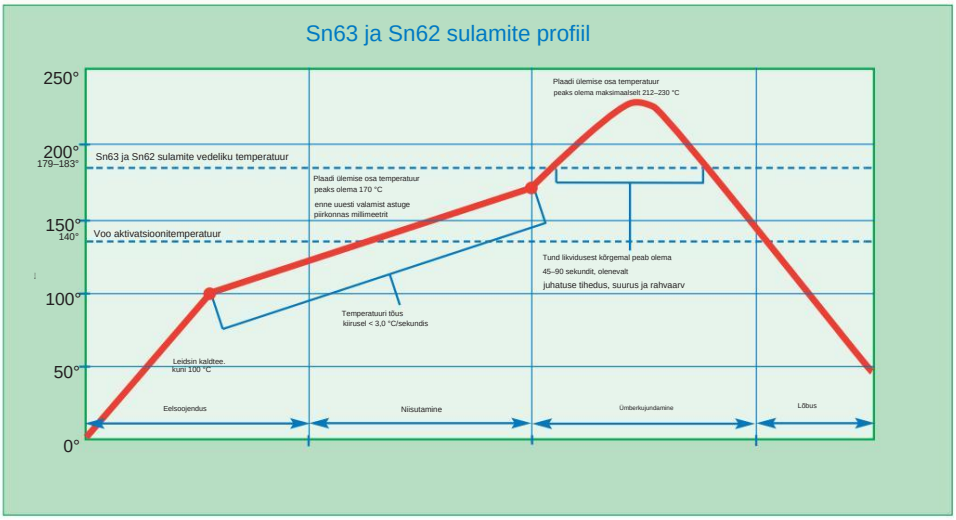
Ladustamine

Jootepastat tuleks hoida temperatuuril 3–5 °C.

8 °C juures (37–46 °C) F) külmkapis võimalikult pika säilivusaja säilitamiseks kuus kuud. Avamata jootepastat hoitakse toatemperatuuril temperatuur 25 °C (77 ° F) säilivusaeg on üks kuu. Süstlad ja Kassetid tuleks hoida vertikaalselt külmkapis koos dosaatoriga kallutage alla. Oodake 4–8 tundi, kuni jootepasta jõuab töötemperatuur 20–25 °C (68–77 °F). Jootekolvi anum Hoidke pastat kaetult, kuni see töötemperatuurini soojeneb.

ÄRGE KUNAGI KÜLMUTAGE JOOTEPASTAT.

Sn63 ja Sn62 sulamite profiil



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, sviit 18
Postkast 989
Deep River, CT 06417 USA

Tasuta number: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, kergelt aktiivne vaigul põhinev jootepasta

Toote tehnilised andmed

Toote esiletõstmised

n ROL0 vooluklassifikatsioon

Erakordse mulje definitsioon

Suurepärane märguvus enamiku paneelide viimistluste puhul . Madal tühimike teke

Pikk šablooni eluiga

Suur protsessiaken

Vastab REACH-määrusele

Ühildub suletud prindipeadega

Saadaval on kvaliteetne jootepasta trükkimiseks ja levitamiseks

Saadaval olevad sulamid

Sulam	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakend

500-grammised purgid

700-grammised padrunid

35- või 100-grammised süstlad

Kassetid ProFlow

Testi tulemused

Test J-STD-004 või muud nõuded (vastavalt märgitud)	Testi nõue	Tulemus
Vaskpeegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Läbimurret ei toimunud
Korrosioon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Korrosioonivaba
Kvantitatiivsed halogeniidid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05%
Elektrokeemiline migratsioon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: langus < 1 kümnendi võrra (Pole puhastatud)
Pinna isolatsioonitakistus 85°C, 85% suhteline õhuniiskus 168 tunni möödudes	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ý 100 Mÿ (ilma puhastamiseta)
Arestimise väärtus	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoossus - Malcom 10 p/min/25°C juures (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Trükiarv: 200-275 Jaotus: 110–150
Visuaalne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selge ja tasuta sademed
Konfliktimaale käsitlevate eeskirjade järgimine	Vastab elektroonikatööstuse kodakondsuse koalitsiooni (EICC) nõuetele	
REACH-vastavus	Määruste artiklid 33 ja 67 (EÜ) nr 1907/2006	Ei sisalda aineid > 0,1% w/w loetletud kui Väga ohtlik aine või mille kasutamine on piiratud keevitusmaterjalidega

Vaadeldud Tõlgitud by Google

RMA-223, kergelt aktiivne vaigul põhinev jootepasta

Printeri kasutamine

Siin on mõned üldised näpunäited oma optimeerimiseks

šabloonprinter RMA-223-ga. Mõned

Vajadusel võib olla vajalik teha kohandusi

teie protsessist.

Jälje kiirus: 25–100 mm/sek

Kaabitsa surve: 70–250 g/cm tera

Šablooni all: iga 10–25 prindi järel,

või vajadusel

Amtechi madala oksiidiga pulbri levitamine

Mikroni suurus	Koonus	Väljaku nõuded
45–75µ	Tüüp 2	24 miljonit ja rohkem
25–45µ	Tüüp 3	16–24 miljonit
20–38µ	Tüüp 4	12–16 miljonit
15–25 µm	Tüüp 5	8–12 miljonit
5–15 µm	Tüüp 6	5–8 miljonit
2–11 µm	Tüüp 7	< 5 miljonit

Märkus: Tüübid 6 ja 7 ei pruugi mõne sulami puhul saadaval olla.
Teised pulbri jaotused on saadaval soovi korral.

Elu šabloonides

> 8 tundi 30–45% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

~4 tundi 45–75% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

Ladustamine

Jootepastat tuleb hoida temperatuuril 3–8 °C (37–46 °F).

maksimaalselt kuuekuulise säilivusajaga külmkapis.

Avamata jootepasta, mida hoitakse toatemperatuuril

(25°C), võib säilitada ühe kuu. Süstlad ja padrunid peavad olema

Neid tuleks külmkapis hoida püstises asendis, kallutatud allapoole.

Jootepastal kulub 4–8 tundi, et see saavutaks

töötemperatuur 20–25 °C (68–77 °F).

Hoidke jootepasta mahuti kuumutamise ajal suletuna

Jootepasta. ÄRGE KUNAGI KÜLMUTAGE JOOTEPASTAT.

Puhastamine

RMA-223 on kergelt aktiivne vaigul põhinev jootepasta.

mida saab paljude SMT-sõlmede jaoks plaadile jätta.

Puhastamist vajavate rakenduste jaoks saab RMA-223-t kasutada

puhastatud fluksijääkide eemaldamise toodetega, näiteks Inventec

Disperse 607 ja Disperse 610.

Soovitatav profiil

See profiil on loodud teabeallikana

alustades protsessi optimeerimisest koos

RMA-223. Parima tulemuse saavutamiseks

tühisuse või mõju vähendamise mõttes

lagunemise korral kaaluge ala kasutamist

Pikem leotusaeg (140–180 °C)

60 kuni 90 sekundiks, faasiga

kiire eelsoojendus.

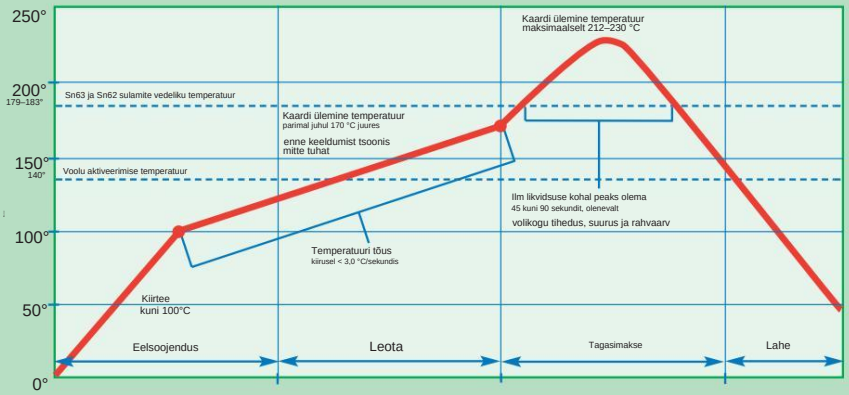
Kui on keevitusjälgi

Vormi lammutamiseks kaaluge temperatuuri alandamist.

maksimaalne tagasivool või vähendage

aeg likviduse kohal < 60 sekundit.

Sn63 ja Sn62 sulamite profiil



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, korter 18
Postkast 989

Deep River, CT 06417 Lõuna-Aafrika Vabariik

Tasuta number: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, kergelt aktiivne vaigul põhinev jootepasta

Toote andmeleht

Toote peamised omadused

Voogu klassifikatsioon ROL0

Erakordne prindikvaliteet

Suurepärane märguvus enamiku plaadiviimistluste puhul

Madal tühimike teke

Pikk malli eluiga

Lai protsessiaken

REACH- nõuetele vastav

Ühildub kaasasolevate prindipeadega

Kvaliteetne jootepasta on saadaval trükkimiseks ja pealekandmiseks

Saadaval olevad sulamid

Sulam	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Pakend

500-grammised purgid

700-grammised padrunid

35- või 100-grammised süstlad
ProFlow kassetid

Testi tulemused

Test J-STD-004 või muud nõuded (vastavalt täpsustatule)	Testimistaotlus	Tulemus
Vaskpeegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Läbimurret ei toimunud
Korrosioon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Korrosiooni ei ole
Kvantitatiivsed halogeniidid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokeemiline migratsioon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Langus <1 kümnendi jooksul (Pole puhastatud)
Pinna isolatsioonitakistus 85 °C, 85% suhteline õhuniiskus 168 tunni jooksul	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ilma puhastamiseta)
Kleepuvuse väärtus	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoossus - Malcom @ 10 p/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Trükkimine: 200–275 Annus: 110–150
Visuaalselt	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selge ja tasuta sademete tõttu
Konfliktmineraalide nõuetele vastavus	Kooskõlas elektroonikatööstuse kodanikuõiguste koalitsiooniga (EICC)	
REACH-vastavus	Määruse (EÜ) nr 1907/2006 artiklid 33 ja 67	Ei sisalda aineid >0,1% w/w mis on loetletud väga ohtlike ainetena või mille kasutamine jootematerjalides on piiratud

Vaadake tõlget Translate by Google

RMA-223, kergelt aktiivne vaigul põhinev jootepasta

Printeri kasutamine

Järgnevalt on toodud üldised juhised punktmaatriksprinteri optimeerimiseks RMA-223. Teie vajaduste põhjal võidakse teha mõningaid kohandusi.

protsessinõuded.

Printimiskiirus: 25–100 mm/s

Kummist spaatli surve: 70–250 g/cm² spaatliga

Malli alt kustutamine: Iga 10–25 prindi järel

või vastavalt vajadusele

Malli eluiga

> 8 tundi 30–45% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

~4 tundi 45–75% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

Puhastamine

RMA-223 on kergelt aktiivne kampolijoodisepasta, mida saab jäta paljude SMT-sõlmede jaoks tahvlile.

Rakenduste puhul, mis vajavad puhastamist, saab RMA-223 puhastada koos fluksijääkide eemaldajatega, näiteks Inventec Disperse 607 ja Disperse 610.

Amtechi madala oksiidisisaldusega pulbrite jaotus

Mikroni suurus	Jootraha	Esitlusnõuded
45–75µ	Näpunäide 2	24 miljonit ja rohkem
25–45µ	Näpunäide 3	16–24 tuhat
20–38µ	Näpunäide 4	12–16 tuhat
15–25 µm	Näpunäide 5	8–12 tuhat
5–15 µm	Näpunäide 6	5–8 tuhat
2–11 µm	Näpunäide 7	< 5 miljonit

Märkus: Tüüp-6 ja tüüp-7 ei pruugi teatud sulamites saadaval olla. Teised pulbri jaotused on saadaval soovi korral.

Ladustamine

Jootepastat tuleks hoida temperatuuril 3–8 °C (37–46 °F).

F) maksimaalse kuue-kuulise külmkapis säilivusaja saavutamiseks

kuud. Avamata jootepastat hoitakse toatemperatuuril

temperatuurid, 25 °C (77 °F) säilivusaeg on üks kuu. Süstlaid ja padruneid

tuleb hoida külmkapis püstises asendis, otsik ülespoole.

annust allapoole. Laske jootepastal 4–8 tundi seista

saavutab töötemperatuuri 20–25 °C (68–77 °F). Hoidke

jootepasta anum on suletud, samal ajal jootepastat kuumutades

töötemperatuur. ÄRGE KUNAGI KÜLMUTAGE JOOTEPASTA.

Soovitatav profiil

See profiil on loodud lähtepunktina

protsesside optimeerimiseks, kasutades

RMA-223. Paremate tulemuste saavutamiseks

õõnsuste eemaldamise või vähendamise teel

katlakivi kogunemist, kaaluge kasutamist

pikemad leotusvööndid (140–180 °C)

60–90 sekundi jooksul kiiresti

eelsoojendamise teel.

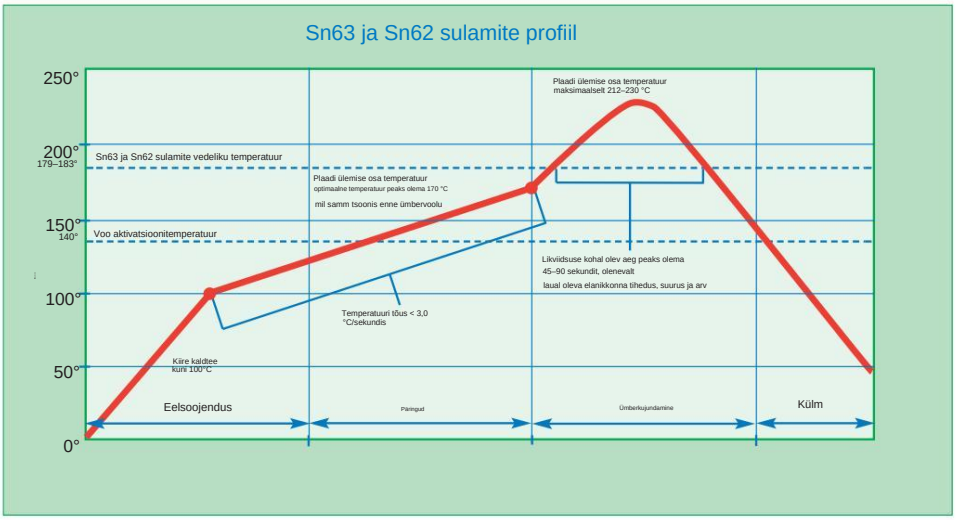
Kui on märke jootmisest

õhuniiskuse vähendamiseks kaaluge tipptaseme langetamist

tagasivoolutemperatuuri või selle vähendamist

aeg üle likvidsuse kuni <60 sekundini.

Sn63 ja Sn62 sulamite profiil



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, sviit 18
Postkast 989

Deep River, Connecticut 06417 USA

Tasuta number: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, nõrgalt aktiivne kampolvaiguliim

Toote andmeleht

Toote esiletõstmised n

ROL0 vooluklassifikatsioon

Suurepärane prindiselgus

Suurepärane märguvus enamiku plaadiviimistluste puhul

Madal märguvus

Pikk šablooni eluiga

Lai protsessiaken

Vastab REACH-standardile

Ühildub suletud prindipeadega

Saadaval on kvaliteetse jootepasta printimiseks ja doseerimiseks

Saadaval olevad sulamid

Sulam	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Pakkimine

500-grammised purgid

700-grammised padrunid

35- või 100-grammised süstlad ProFlow padrunid

Testi tulemused

J-STD-004 test või muud nõuded (nagu loetletud)	Testi nõue	Tulemus
Pronkspeegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Olulist avastust pole
Korrosioon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Korrosiooni ei ole
Kvantitatiivsed halogeniidid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokeemiline migratsioon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 aastakümme kulumist (ilma puhastamiseta)
Pinna isolatsioonitakistus 85 °C, 85% suhteline õhuniiskus 168 tunni jooksul	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ilma puhastamiseta)
Sildumisväärtus	IPC-TM-650: 2.4.44	48 grammi
Viskoossus - Malcom @ 10 p/min/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Trükkimine: 200–275 Annus: 110–150
Optiline	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Puhas ja tasuta vihmasadu tõttu
Konfliktmineraalide nõuetele vastavus	Vastavus elektroonikatööstuse kodakondsuse koalitsioonile (EICC)	
REACH-vastavus	Määruse (EÜ) nr 1907/2006 artiklid 33 ja 67	See ei sisalda aineid, mille sisaldus on >0,1% w/w ja mis on loetletud väga ohtlikuks aineks või mille kasutamine liimides on piiratud.

Vaadake tõlget Translate by Google

RMA-223, nõrgalt aktiivne kampolvaiguliim

Printeri kasutamine

Siin on üldised juhised printeri optimeerimiseks:

šabloon RMA-223-ga. Vajalikuks võib osutuda mõningane korrigeerimine

kohandused vastavalt teie protsessinõuetele.

Printimiskiirus: 25–100 mm/sek.

Tera surve: 70–250 g/cm tera

Šablooni all: Iga 10–25 prindi järel

või vastavalt vajadusele

Amtechi madala oksiidiga pulbri levitamine

Suurus Väike	Tüüp	Väljanõuded
45–75µ	Tüüp-2	24 miljonit ja rohkem
25–45µ	Tüüp-3	16–24 miljonit
20–38µ	Tüüp-4	12–16 miljonit
15–25 µm	Tüüp-5	8–12 miljonit
5–15 µm	Tüüp-6	5–8 miljonit
2–11 µm	Tüüp-7	< 5 miljonit

Märkus: Tüübid 6 ja 7 ei pruugi mõne sulami puhul saadaval olla.
Teised pulbri jaotused on saadaval soovi korral.

Šabloonelu

> 8 tundi 30–45% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

~4 tundi 45–75% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

Puhastamine

RMA-223 on kergelt aktiivne kampolijoodisepasta, mis suudab

jääda paljude SMT-sõlmede jaoks plaadile.

Puhastamist vajavate rakenduste jaoks saab RMA-223 puhastada

kasutades räbustijääkide eemaldamise tooteid, näiteks

Inventec Disper 607 ja Disper 610.

Ladustamine

Jootepastat tuleks hoida temperatuuril 3–8 °C.

C (37–46 °C F) maksimaalse säilivusaja saavutamiseks külmkapis, kuus kuud. Avamata pasta

Jooteainet hoitakse toatemperatuuril, 25°C

(77 ° F) säilivusaeg on üks kuu. Süstlad ja padrunid peavad olema

Hoida külmkapis vertikaalselt, väljastusots allapoole.

Laske jootepastal temperatuurini jõuda 4–8 tundi

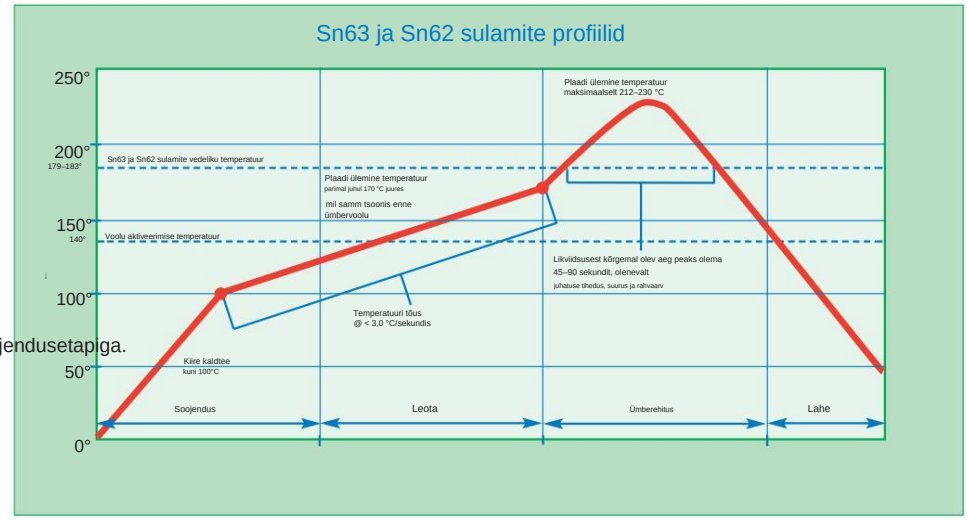
töötemperatuur 20–25 °C (68–77 °F). Hoidke pastapakend

joodeti suletud jootepasta kuumutamise ajal

töötemperatuur. ÄRGE KUNAGI KÜLMUTAGE MÜÜDUD PASTAT.

Soovitatav profiil

See profiil on loodud selleks, et
olla lähtepunktiks
protsesside optimeerimine
kasutades RMA-223. Selle saavutamiseks
paremaid tulemusi tolmuimejaga või
vähendage ebaõnnestumist, kaaluge
võimalus kasutada suuremat tsooni
leotamine (140–180 °C) 60–90 sekundit, kiire eelsoojendusetapiga.
Kui on keevitamise märke
ussirohu puhul kaaluge võimalust
maksimaalse temperatuuri vähendamine
tagasijooksul või vähendage vedeliku ületamise aega
<60 sekundini.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, korter 18
Postkast 989

Deep River, CT 06417 USA

Tasuta number: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Rosin kergelt aktiivne

Toote andmeleht

Toote peamised omadused

n ROL0 voo klassifikatsioon

Erakordne printimisresolutsioon

Suurepärane märgumine enamiku plaadiviimistluste puhul. Vähene kihi kogunemine.

tühjad ruumid

Malli pikk eluiga

Lai protsessiaken

REACH -vastavus

Ühildub suletud prindipeadega

Printitav ja mittesobiv jootepasta saadaval

Saadaval olevad sulamid

Stopp	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakend

500-grammised purgid

700-grammised padrunid

Süstlad 35 või 100 grammi

ProFlow kassetid

Testi tulemused

Test J-STD-004 või muud nõuded (vastavalt täpsustatule)	Testi nõuded	Tulemus
Vaskpeegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Läbimurret ei toimunud
Korrosioon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Korrosiooni ei ole
Kvantitatiivsed halogeniidid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Elektrokeemiline migratsioon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 kümnend minu labidast (Puhastamata)
Pinna isolatsioonitakistus 85 °C, 85% suhteline õhuniiskus 168 tunni pärast	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ilma puhastamiseta)
Salve väärtus	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Viskoossus - Malcom @ 10 p/min/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Prindi: 200–275 Annus: 110–150
Visuaalne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selge ja tasuta atmosfääri sademete tõttu
Konfliktmineraalide nõuetele vastavus	Elektroonikatööstuse Kodakondsuse Koalitsiooni (EICC) vastavusnõuetele	
REACH-vastavus	Määruse artiklid 33 ja 67 (WE) nr 1907/2006	Ei sisalda aineid >0,1% w/w milles see on loetletud kui Väga ohtlikud ained või mille kasutamine jootematerjalides on piiratud

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta lutownicza Rosin kergelt aktiivne

Printeri kasutamine

Allpool on toodud mõned üldised optimeerimisjuhised.

šabloonprinter RMA-223-ga. Sõltuvalt

protsessinõuete tõttu võivad vajalikud olla mõned muudatused.

Printimiskiirus: 25–100 mm/sek.

Kaabitsa surve: 70–250 g/cm laba

Šablooni alt puhastamine: Iga 10–25 prindi järel

või vastavalt vajadusele

Stereotüüpne elu

> 8 tundi 30–45% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

~4 tundi 45–75% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

Puhastamine

RMA-223 on kergelt aktiivne kampolijoodisepasta, mida saab

jäetud plaadile mitme SMT montaaži jaoks.

Puhastamist vajavate rakenduste jaoks saab RMA-223-t kasutada

puhastage voolujääkide eemaldamise vahenditega,

nagu Inventec Disper 607 ja Disper 610.

Amtechi madala oksiidiga pulbri levitamine

Mikroni suurus	Tüüp	Väljaku nõuded
45–75µ	Tüüp 2	24 miljonit ja rohkem
25–45µ	Tüüp 3	16–24 tuhat
20–38µ	Tüüp 4	12–16 tuhat
15–25 µm	Tüüp 5	8–12 tuhat
5–15 µm	Tüüp-6	5–8 tuhat
2–11 µm	Tüüp-7	< 5 miljonit

Märkus: Sulamitüübid 6 ja 7 ei pruugi mõne sulami puhul saadaval olla.
Teised pulbri jaotused on saadaval soovi korral.

Ladustamine

Jootepastat tuleks hoida temperatuuril 3–8 °C

(37–46 ° F) maksimaalse säilivusaja saavutamiseks

külmkapis kuus kuud. Avamata jootepasta

Hoida toatemperatuuril, 25 °C (77 °F) saab olema

Selle säilivusaeg oli üks kuu. Süstlad ja padrunid

tuleks hoida külmkapis püstises asendis, kall ülespoole

otsikuga allapoole. Oota 4–8 tundi, kuni pasta taheneb.

jootekolb saavutab töötemperatuuri 20–25 °C (68–77 °F). Anum

jootepastaga peaks see olema tihedalt suletud

pasta kuumutamist töötemperatuurini. ÄRGE KUNAGI KÜLMUTAGE

JOOTEPASTA.

Soovitatav profiil

See profiil on mõeldud lähtepunktiks

protsesside optimeerimine, kasutades

RMA-223. Paremate tulemuste saavutamiseks

tühjade ruumide loomise ulatus või

piirata hauakivide ladestuste teket,

pikemaajalist kasutamist tuleks kaaluda

leotusvööndid (140–180 °C) 60–90 °C jaoks

sekundit kiire eelsoojenduse etapiga.

Kui on jootmise jälgi

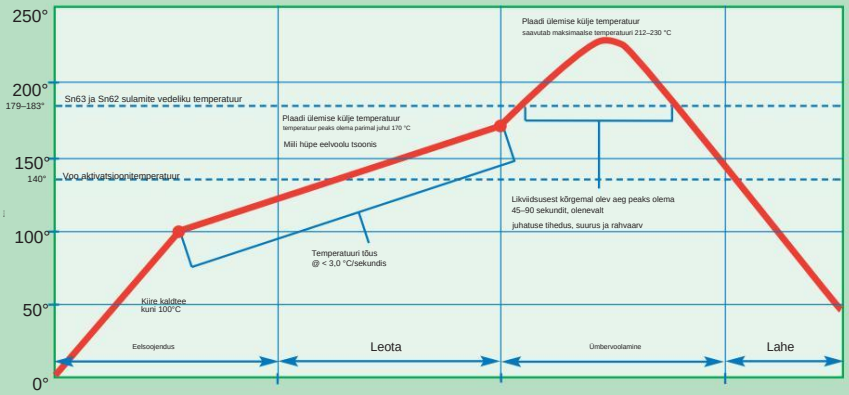
Niiskuse eemaldamiseks kaaluge temperatuuri langetamist

tippvoolutemperatuur või

lühendades aega likviidustemperatuurist kõrgemal

tee <60 sekundit

Sn63 ja Sn62 sulamite profiil



Machine Translated by Google

INVENTEK

500 Main Street, sviit 18
Postkast 989

Deep River, Connecticut 06417 USA

Tasuta number: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, madala reaktsioonivõimega vaigul põhinev jootepasta

Toote andmeleht

Toote

esiletõstmised Vooluklassifikatsioon n ROL0

Erakordne printimisresolutsioon

Suurepärane märgavus enamikel plaadipindadel

Madal kavitatsioon

Pikk malli eluiga

Lai protsessiaken

REACH- nõuetele vastav

Ühildub kaasasolevate prindipeadega

Saadaval on trüki- ja doseerimiskvaliteediga jootepasta

Saadaval olevad sulamid

Sulam	Temperatuur	Temperatuur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Pakend

500-grammised purgid

700-grammised padrunid

35- või 100-grammised süstlad

ProFlow kassetid

Testi tulemused

J-STD-004 test või muud nõuded (vastavalt täpsustatule)	Testi nõue	Tulemus
Vaskpeegel	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Läbimurret ei toimunud
Korrosioon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Korrosiooni ei ole
Kvantitatiivsed halogeniidid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokeemiline migratsioon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: langus <1 aastakümme (puhastamata)
Pinna isolatsioonitakistus 85°C, 85% suhteline õhuniiskus 168 tunni jooksul	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ilma puhastamiseta)
Kleepuvuse väärtus	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoossus - Malcom @ 10 p/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Mark: 200-275 Annus: 110–150
Visuaalselt	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Selge ja tasuta sademete tõttu
Konfliktmineraalide nõuetele vastavus	Vastab elektroonikatööstuse kodakondsuse koalitsiooni (EICC) nõuetele	
REACH-vastavus	Määruse artiklid 33 ja 67 (EO) nr 1907/2006	Ei sisalda ainet >0,1% w/w, mis on loetletud väga ohtliku ainena või mille kasutamine jootematerjalides on piiratud.

Masinlõige Tõlgitud by Google

RMA-223, madala reaktsioonivõimega vaigul põhinev jootepasta

Printeriga töötamine

Järgnevalt on toodud üldised juhised šabloonprinteri optimeerimiseks RMA-223. Teatud kohandused võivad olla vajalikud olenevalt teie protsessi nõuetele.

Printimiskiirus: 25–100 mm/s

Kummist spaatli surve terale: 70–250 g/cm²

Šablooni alt pühkimine: Iga 10–25 prindi järel või vajadusel

Amtechi madala oksiidisisaldusega pulbri levitamine

Mikroni suurus	Tüüp	Maastikunõuded
45–75µ	Tüüp 2	24 miili ja rohkem
25–45µ	Tüüp 3	16–24 miili
20–38µ	Tüüp 4	12–16 miili
15–25 µm	Tüüp 5	8–12 miili
5–15 µm	Tüüp 6	5–8 miili
2–11 µm	Tüüp-7	< 8 km

Märkus: Tüüp-6 ja tüüp-7 ei pruugi mõne sulami puhul saadaval olla. Teised pulbri jaotused on saadaval soovi korral.

Malli eluiga

> 8 tundi 30–45% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

~4 tundi 45–75% suhtelise õhuniiskuse ja 20–25 °C juures

Ladustamine

Jootepastat tuleks hoida temperatuuril 3–8 °C (37–46 °F). F), et saavutada maksimaalne kuuekuuline säilivusaeg külmkapis. Avamata jootepastat hoitakse toatemperatuuril (25° C) säilivusaeg on üks kuu. Süstlad ja kolbampullid tuleks hoida külmkapis vertikaalselt koos doseerimisjuhistega otsik alla. Laske pastal 4–8 tundi toimida °C (68–77 °C Hoida pastaga anumat temperatuuril 20–25 töötemperatuurini soojendamise ajal suletud. KUNAGI KÜLMUTAGE PASTA SUITSETAMISEKS.

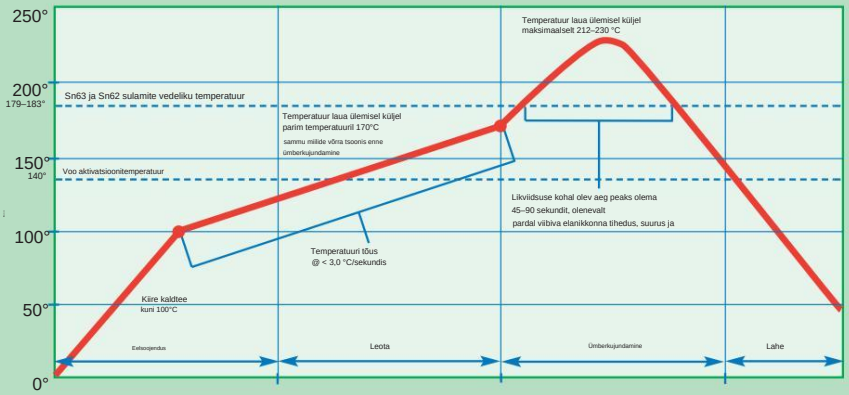
Puhastamine

RMA-223 on mõõdukalt aktiivne kampolijoodisepasta, mida saab paljude SMT-sõlmede jaoks plaadile jäetud. Puhastamist vajavate rakenduste jaoks saab RMA-223 puhastada voolujääkide eemaldajad, näiteks Inventec Disper 607 ja Disper 610.

Soovitatav profiil

See profiil on mõeldud kasutamiseks protsessi optimeerimise lähtepunkt kasutades RMA-223. Parema tulemuse saavutamiseks head tulemused õõnsuste eemaldamisel või hauakivide moodustumise vähendamiseks, kaaluge pikema kasutamist leotusvöönd (140–180 °C) 60–90 °C jaoks sekundit, kiire eelsoojenduse etapiga. Kui on joodise jälgi õhuniiskuse vähendamiseks kaaluge temperatuuri langetamist. maksimaalne sulamistemperatuur või vähendage vedelikku ületavat aega <60-ni sekundit.

Sn63 ja Sn62 sulamite profiil



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, 18 apartamentai
Pašto dėžutė 989
Deep River, CT 06417, JAV

Nemokamas numeris: 800.435.0317
Telefonas: 860.526.8300
Faksas: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, šiek tiek aktyvi kanifolijos litavimo pasta

Produkto duomenų lapas

Produkto akcentai

n ROL0 srauto klasifikacija

Išskirtinis spausdinimo ryškumas

Puikus drėkinimas ant daugumos plokščių apdailos Mažas

porų susidarymas

Ilgas trafareto tarnavimo laikas

Platus procesų langas

Atitinka REACH reikalavimus

Suderinamas su uždaromis spausdinimo galvutėmis

Galima spausdinti ir dozuoti litavimo pastą

Galimi lydiniai

	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakuotė

500 gramų stiklainiai

700 gramų kasetės

35 arba 100 gramų švirkštai

„ProFlow“ kasetės

Testo rezultatai

Testas J-STD-004 arba kiti reikalavimai (kaip nurodyta)	Bandymo reikalavimas	Rezultatas
Varinis veidrodis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nėra proveržio
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nėra korozijos
Kiekybiniai halogenidai	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrocheminė migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: kritimas <1 dešimtmečiu (Nevalytas)
Paviršiaus izoliacijos varža 85 ° C, 85 % santykinė oro drėgmė po 168 valandų	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (be valymo)
Lipnumo vertė	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Klampumas - Malcom esant 10 aps./min./25 ° C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Spausdinimas: 200–275 Dozavimas: 110–150
Vizualinis	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Aišku ir laisvu nuo kritulių
Konfliktinių mineralų atitiktis	Atitinka Elektronikos pramonės pilietiškumo koalicijos (EICC) reikalavimus	
Atitiktis REACH	Reglamento 33 ir 67 straipsniai (EB) Nr. 1907/2006	Sudėtyje nėra >0,1% m/m medžiagų, kurios būtų įtrauktos į SVHC sąrašą arba kurių naudojimas litavimo medžiagose yra ribojamas

Machine Translated by Google

RMA-223, šiek tiek aktyvi kanifolijos litavimo pasta

Spausdintuvo veikimas

Toliau pateikiamos bendrosios trafaretų spausdintuvo optimizavimo naudojant RMA-223 gairės. Atsižvelgiant į jūsų proceso reikalavimus, gali prireikti atlikti tam tikrus pakeitimus.

Spausdinimo greitis: 25–100 mm/sek.
Valytuvo slėgis: 70–250 g/cm mentės
Po trafareto valymu: kas 10–25 spaudinius,
arba pagal poreikį

Trafaretinis gyvenimas

> 8 valandos esant 30–45 % santykinei oro temperatūrai ir 20–25 ° C

~4 valandos esant 45–75 % santykinei oro temperatūrai ir 20–25 ° C

Valymas

RMA-223 yra šiek tiek aktyvi kanifolijos litavimo pasta, kurią galima palikti ant plokštės daugeliui SMT mazgų.
Valymo reikmėms RMA-223 galima valyti naudojant fliuso likučių šalinimo priemones, tokias kaip „Inventec Disper 607“ ir „Disper 610“.

„Amtech“ mažai oksiduojančių miltelių platinimas

Mikrono dydis	Tipas	Aikštelės reikalavimai
45-75 µ	2 tipo	24 mil ir daugiau
25-45 µ	3 tipo	16–24 tūkst.
20-38 µ	4 tipo	12–16 tūkstančių
15-25 µ	5 tipo	8–12 tūkstančių
5-15 µ	6 tipo	5–8 tūkst.
2-11 µ	7 tipas	< 5 mln.

Pastaba: 6 ir 7 tipų lydiniai gali būti neprieinami iš tam tikrų lydinių. Kitokie miltelių variantai galimi pagal pageidavimą.

Sandėliavimas

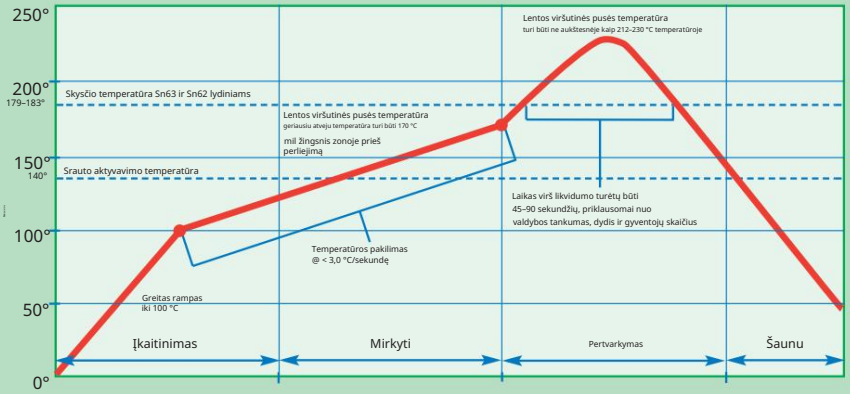
Litavimo pastą reikia laikyti 3–8 ° C (37–46 ° F) temperatūroje, kad būtų pasiektas maksimalus šešių mėnesių galiojimo laikas šaldytuve. Neatidaryta litavimo pasta, laikoma kambario temperatūroje (25 ° C (77 ° F), galios vieną mėnesį. Švirkštus ir kasetes reikia laikyti šaldytuve vertikaliai, dozavimo antgaliu žemyn. Litavimo pastai reikia palaukti 4–8 valandas, kol ji pasieks 20–25 ° C (68–77 ° F) darbinę temperatūrą. Šildant litavimo pastą iki darbinės temperatūros, litavimo pastos talpyklą laikykite sandarią. NIEKADA NEŠALDYKITE LITAVIMO PASTOS.

Rekomenduojamas profilis

Šis profilis sukurtas kaip atspirties taškas procesų optimizavimui naudojant RMA-223. Norint pasiekti geresnių rezultatų su tuštinimosi procesu arba sumažinti „toksinių akmenų“ susidarymą, apsvarstykite galimybę naudoti ilgesnę mirkymo zoną (140–180 ° C) 60–90 sekundžių su greitu išankstinio pašildymo etapu.
Jei yra litavimo įrodymų

Norint pašalinti drėgmę, apsvarstykite galimybę sumažinti maksimalią refliukso temperatūrą arba sutrumpinti laiką virš likvidumo iki <60 sekundžių.

Sn63 ir Sn62 lydinių profilis



Peržiūrėta 2015 m. gruodžio 9 d.

Google" Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, 18 apartamentai
Pašto dėžutė 989

Deep River, CT 06417, JAV

Nemokamas numeris: 800.435.0317
Telefonas: 860.526.8300
Faksas: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, kanifolija, švelniai aktyvi litavimo pasta

Produkto duomenų lapas

Produkto akcentai

n ROL0 srauto klasifikacija

Išskirtinė spausdinimo raiška

Puikus daugelio plokščių paviršių drėkinimas

Mažas poringumas

Ilgas trafareto tarnavimo laikas

Platus procesų langas

Atitinka REACH reikalavimus

Suderinamas su uždaromis spausdinimo galvutėmis

Litavimo pasta, tiekiama su spausdinimo ir dozavimo kokybe

Galimi lydiniai

	Temperatūra °C	Temperatūra °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179–183	354–361
0,4Ag 60Sn/	183–191	361–376
40Pb 43Sn/43Pb/	144–163	291–325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakuotė

500 gramų stiklainiai

700 gramų kasetės

35 arba 100 gramų švirkštai

„ProFlow“ kasetės

Testo rezultatai

Testas J-STD-004 arba kiti reikalavimai (kaip nurodyta)	Bandymo reikalavimas	Rezultatas
varinis veidrodis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nėra proveržio
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nėra korozijos
Kiekybinis halogenidas	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrocheminė migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 dešimtmetis atliekų (Nevalytas)
Paviršiaus izoliacijos varža esant 85 °C, 85 % santykinė oro drėgmė 168 valandas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 MÿY (be valymo)
Lipnumo vertė	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Klampumas – Malcolm esant 10 aps./min./25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Spausdinimas: 200–275 Pateikimas: 110–150
Vizualinis	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Aišku ir laisvu per kritulius
Konfliktinių mineralų reglamentų laikymasis	Atitinka Elektronikos pramonės pilietiškumo koalicijos (EICC) reikalavimus	
Atitiktis REACH	Reglamento (EB) Nr. 1907/2006 33 ir 67 straipsniai	Sudėtyje nėra >0,1 medžiagos % (m/m), kurios įtrauktos į SVHC sąrašą arba kurioms Naudojimas litavimo medžiagose yra ribotas.

„Google“ išverstas automatiškai

RMA-223, kanifolija, švelniai aktyvi litavimo pasta

Spausdintuvo veikimas

Žemiau rasite bendrąsias optimizavimo gaires.

trafaretinio spausdintuvo su RMA-223. Priklausomai nuo jūsų

Proceso reikalavimus gali reikėti šiek tiek pakoreguoti.

Gali prireikti.

Spausdinimo greitis: 25–100 mm/s

Valytuvo slėgis: 70–250 g/cm mentės

Nuvalykite po trafaretu: kas 10–25 spaudinius,

arba pagal poreikį

Šablono gyvavimo laikas

> 8 valandos esant 30–45 % santykinei drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

~4 valandos esant 45–75 % santykinei drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

valymas

RMA-223 yra šiek tiek aktyvi kanifolijos litavimo pasta, naudojama daugelyje SMT pritaikymų.

Komponentai gali likti ant plokštės.

Valymo reikmėms galima naudoti RMA-223.

su fliuso likučių šalinimo priemonėmis, tokiomis kaip „Inventec Disper 607“

ir „Disper 610“ reikia valyti.

„Amtech“ mažai oksiduotų miltelių platinimas

mikrono dydis	Tipas	Parkavimo vietos reikalavimai
45–75 µm	2 tipas	24 milijonai ir daugiau
25–45 µm	3 tipas	16–24 milijonai
20–38 µm	4 tipas	12–16 milijonų
15–25 µm	5 tipas	8–12 milijonų
5–15 µm	6 tipas	5–8 milijonai
2–11 µm	7 tipas	< 5 milijonai.

Pastaba: 6 ir 7 tipai gali būti neprieinami iš tam tikrų lydinių.

Kitokie miltelių variantai galimi pagal pageidavimą.

saugykla

Litavimo pasta turėtų būti laikoma 3–8 °C (37–46 °F) temperatūroje.

maksimalus tinkamumo laikas šaldytuve yra šeši mėnesiai

nepasiekiamas. Neatidaryta litavimo pasta yra kambario temperatūros (25 °C) Tinkamumo laikas: vienas mėnuo. Švirkštai ir užtaisai turėtų būti

Laikyti šaldytuve vertikaliai, dozavimo antgaliu nukreiptu žemyn.

Laikyti. Palaukite 4–8 valandas, kol litavimo pasta bus paruošta.

pasiekiama 20–25 °C (68–77 °F) darbinė temperatūra

Laikykite litavimo pastos talpyklą uždarytą, kol litavimo pasta įkais iki darbinės

temperatūros. LITIMO PASTA

NIEKADA NEŠALDYKITE.

Rekomenduojamas profilis

Šis profilis yra atsparties taškas

Proceso optimizavimas naudojant RMA-223.

Norint pasiekti geresnių rezultatų sričiai

siekiant ertmės susidarymo arba

Norint sumažinti antkapių susidarymą, reikėtų

ilgesnė mirkymo zona (140–180

°C) 60–90 sekundžių su

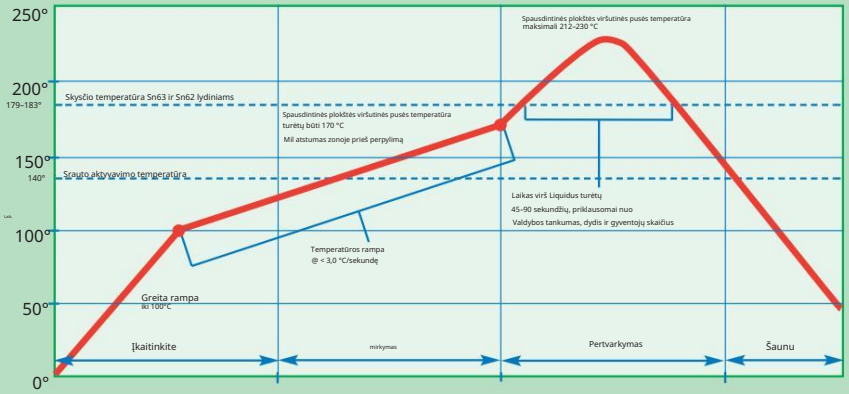
Naudokite greito įkaitinimo fazę.
Jei yra lydmetalio

Išskyrimas: Apsvarstykite galimybę sumažinti

maksimali refleksavimo temperatūra arba

laiko sutrumpinimas per likvidumą
per <60 sekundžių.

Sn63 ir Sn62 lydinių profilis



Google Translate

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18, PO Box 989
Deep River, CT 06417, JAV
Nemokamas numeris:
800.435.0317 Telefonas: 860.526.8300
Faksas: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, vidutiniškai aktyvi kanifolijos litavimo pasta

Produkto lapas

Pagrindinės produkto savybės

Srauto klasifikacija n ROL0

Išskirtinis spausdinimo ryškumas

Puikus daugelio plokščių apdailos paviršių drėkinimas

Mažas porų susidarymas

Ilgas šablono gyvavimo laikas

Platus procesų langas

Atitinka REACH reikalavimus

Suderinamas su pridedamomis spausdinimo galvutėmis .

Spausdinimui ir dozavimui galima įsigyti litavimo pastos.

Galimi lydiniai

	Temperatūra °C	Temperatūra °F
63Sn	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn / 36,8Pb / 0,4Ag	179–183	354–361
60Sn / 40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakuotė

500 gramų puodeliai

700 gramų įdarai

35 arba 100 gramų švirkštai

„ProFlow“ kasetės

Testo rezultatai

J-STD-004 testas arba kiti reikalavimai (kaip nurodyta)	Bandymo reikalavimas	Rezultatas
Varinis veidrodis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nėra proveržio
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nėra korozijos
Kiekybiniai halogenidai	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrocheminė migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Sumažėti <1 dešimtmečiu (Nevalytas)
Paviršiaus izoliacijos varža 85°C, 85 % santykinė oro drėgmė po 168 valandų	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (be valymo)
Lipnumo vertė	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Klampumas - Malcom esant 10 aps./min./25 °C ($x10^3$ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Spausdinimas: 200–275 Dozavimas: 110–150
Vizualinis	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Aišku ir laisvu nuo kritulių
Konfliktinių mineralų atitiktis	Vadovaujantis Elektronikos pramonės pilietiškumo koalicija (EICC)	
Atitiktis REACH	Reglamento (EB) Nr. 1907/2006 33 ir 67 straipsniai	Sudėtyje nėra jokių medžiagų > 0,1% w/w, kurios yra įtrauktos į SVHC sąrašą arba kurių naudojimas litavimo medžiagose yra ribojamas.

„Google“ išverstas automatiškai

RMA-223, vidutiniškai aktyvi kanifolijos litavimo pasta

Spausdintuvo veikimas

Toliau pateikiamos bendrosios trafaretinio spausdintuvo optimizavimo gairės:

su RMA-223. Remiantis jūsų proceso reikalavimais

gali prireikti tam tikrų koregavimų.

Spausdinimo greitis: 25–100 mm/s

Valytuvo slėgis: 70–250 g/cm valytuvo

Valymas po trafaretu: Kas 10–25 spaudinius

arba pagal poreikį

Šablono gyvavimo laikas

> 8 valandos esant 30–45 % santykinei oro drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

~4 valandos esant 45–75 % santykinei oro drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

Valymas

RMA-223 yra šiek tiek aktyvi kanifolijos litavimo pasta, kurią galima

palikti lentoje daugelyje SMT mazgų.

Valymo reikalaujančiose srityse RMA-223 galima valyti

naudojant fliuso likučių valiklius, tokius kaip „Inventec Disper“

607 a Disperse 610.

„Amtech“ mažai oksiduotų miltelių platinimas

Dydis mikronais	Tipas	Žaidimų aikštelės reikalavimai
45–75 µm	2 tipas	24 mylios ir daugiau
25–45 µm	3 tipas	16–24 tūkst.
20–38 µm	4 tipo	12–16 tūkstančių
15–25 µm	5 tipo	8–12 tūkstančių
5–15 µm	6 tipo	5–8 tūkst.
2–11 µm	7 tipas	< 5 mln.

Pastaba: 6 ir 7 tipų kai kuriuose lydiniuose gali nebūti.
Kitokie miltelių variantai galimi pagal pageidavimą.

Sandėliavimas

Litavimo pasta turi būti laikoma 3–8 °C temperatūroje.

(37–46 °) F) norint pasiekti maksimalų galiojimo laiką šaldytuve šešis

mėnesių. Neatidaryta litavimo pasta laikoma kambario temperatūroje

temperatūra, 25 °C (77 ° F) galiojimo laikas yra vienas mėnuo. Švirkštai ir

Kasetes reikia laikyti šaldytuve vertikaliai, dozatorių

nuleiskite. Palaukite 4–8 valandas, kol litavimo pasta sukietės.

pasiekė 20–25 °C darbinę temperatūrą (68–77 ° F). Metu

Laikykite litavimo pastą šiltą iki darbinės temperatūros

Litavimo pastos talpyklą laikykite uždarytą. NIEKADA neatidarykite litavimo pastos.

NEŠALDYTI.

Rekomenduojamas profilis

Šis profilis yra atsparties taškas

procesų optimizavimui naudojant

RMA-223. Geresniems rezultatams pasiekti

šalinant ėduonį arba siekiant sumažinti

Kurdami antkapius, apsvarstykite galimybę naudoti ilgesnį

mirkymo zona (140–180 °C) metu

60–90 sekundžių su greitu įkaitinimu.

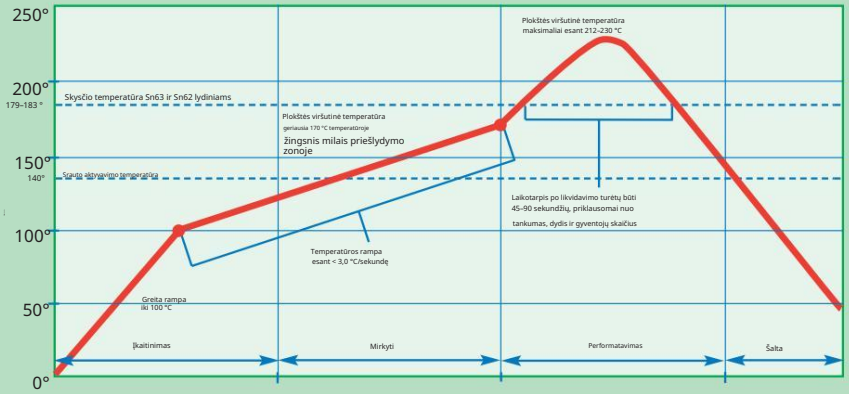
Jei yra litavimo požymių

sausinimo atveju apsvarstykite galimybę sumažinti maksimalų

perpylimo temperatūra arba sutrumpinkite laiką

virš skysčio <60 sekundžių.

Sn63 ir Sn62 lydinių profilis



Peržiūrėta 2015 m. gruodžio 9 d.

Google Translate

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18, PO Box 989

Deep River, CT 06417, JAV

Nemokamas numeris: 800.435.0317 Telefonas: 860.526.8300

Faksas: 860.526.8243

www.amtechsolder.com

RMA-223, šiek tiek aktyvi kanifolijos litavimo pasta

Produkto lapas

Pagrindinės produkto savybės

Srauto klasifikacija n ROL0

Išskirtinis spausdinimo ryškumas

Puikus daugelio plokščių apdailos paviršių drėkinimas

Mažas poringumas

Ilgas šablono gyvavimo laikas

Platus procesų langas

Pagal REACH reglamentą

Suderinamas su pridedamomis spausdinimo galvutėmis .

Spausdinimui ir dozavimui galima įsigyti litavimo pastos.

Galimi lydiniai

Lydinys	Temperatūra °C	Temperatūra °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn / 36,8Pb / 0,4Ag	179–183	354–361
60Sn / 40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakuotė

500 gramų stiklainiai

700 gramų kasetės

35 arba 100 gramų švirkštai

„ProFlow“ kasetės

Testo rezultatai

J-STD-004 testas arba kiti reikalavimai (kaip nurodyta)	Bandymo užklausa	Rezultatas
Varinis veidrodis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nėra proveržio
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nėra korozijos
Kiekybiniai halogenidai	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrocheminė migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Sumažėti <1 dešimtmečiu (Nevalytas)
Paviršiaus izoliacijos varža 85°C, 85 % santykinė oro drėgmė po 168 valandų	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (be valymo)
Lipnumo vertė	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Klampumas – Malcom esant 10 aps./min./25 °C ($x10^3$ mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Spausdinimas: 200–275 Dozavimas: 110–150
Vizualinis	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Aišku ir laisvu nuo kritulių
Konfliktinių mineralų atitiktis	Pagal Elektroninės pramonės pilietiškumo koalicijos (EICC) Reglamento (EB) Nr.	
Atitiktis REACH	1907/2006 33 ir 67 straipsnius	Sudėtyje nėra jokios medžiagos >0,1 % m/m, kuri įtraukta į SVHC sąrašą arba kurios naudojimas litavimo medžiagose yra ribojamas.

Machine Translated by Google

RMA-223, šiek tiek aktyvi kanifolijos litavimo pasta

Spausdintuvo veikimas

Toliau pateikiamos bendrosios trafaretinio spausdintuvo optimizavimo gairės:

RMA-223. Atsižvelgiant į jūsų proceso reikalavimus, jie gali

gali prireikti tam tikrų koregavimų.

Spausdinimo greitis: 25–100 mm/s

Valytuvo slėgis: 70–250 g/cm valytuvo

Valymas po trafaretu: kas 10–25 spaudinius

arba pagal poreikį

Šablono gyvenimas

> 8 valandos esant 30–45 % santykinei drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

~4 valandos esant 45–75 % santykinei drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

Valymas

RMA-223 yra šiek tiek aktyvi kanifolijos litavimo pasta, kurią galima palikti ant

lentų plokštė daugeliui SMT mazgų.

Valymo reikalaujantiems atvejams RMA-223 galima valyti valikliais.

srauto likučiai, tokie kaip Inventec Disper 607 ir Disper 610.

„Amtech“ mažai oksiduotų miltelių platinimas

Mikrono dydis	Tipas	Žaidimų aikštelės reikalavimai
45–75 µm	2 tipas	24 mylios ar daugiau
25–45 µm	3 tipo	16–24 tūkst.
20–38 µm	4 tipas	12–16 tūkstančių
15–25 µm	5 tipo	8–12 tūkstančių
5–15 µm	6 tipo	5–8 tūkst.
2–11 µm	7 tipas	< 5 mln.

Pastaba: 6 ir 7 tipai gali būti neprieinami kai kuriems lydiniams.
Kitokie miltelių variantai galimi pagal pageidavimą.

Sandėliavimas

Litavimo pasta turėtų būti laikoma 3–8 °C (37–46 °F) temperatūroje.

F) kad šaldytuve būtų galima išlaikyti ne ilgesnį kaip šešių mėnesių galiojimo laiką.

Neatidaryta litavimo pasta laikoma kambario temperatūroje, 25 °C

(77 °F) galiojimo laikas yra vienas mėnuo. Švirkštus ir užtaisus reikia

laikyti šaldytuve vertikaliai, dozavimo antgaliu žemyn. Leiskite

Litavimo pastą 4–8 valandas kaitinkite iki 20–25 °C (68–77 °F) darbinės temperatūros.

77 °F). Šildant litavimo pastą iki darbinės temperatūros, laikykite

Litavimo pastos talpyklą laikykite uždarytą. NIEKADA NEŠALDYKITE LITUOTIES PASTOS.

Rekomenduojamas profilis

Šis profilis sukurtas kaip atspirties taškas

procesų optimizavimas naudojant RMA-223.

Norint pasiekti geresnių rezultatų, kai

ėduonies pašalinimas arba susidarymo mažinimas

antkapių atveju apsvarstykite galimybę naudoti ilgesnę mirkymo zoną

(140–180 °C) 60–90 sekundžių su

greitas išankstinis pašildymas.

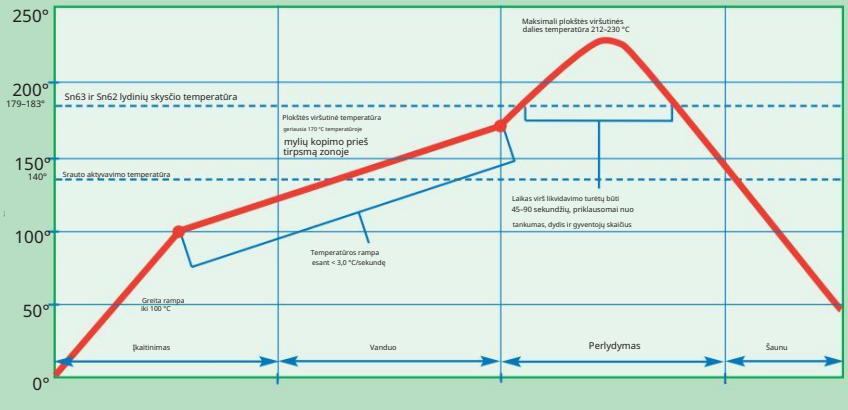
Jei yra litavimo požymių

sausinimo atveju apsvarstykite galimybę sumažinti maksimalią temperatūrą

perlydymas arba aukščiau nurodyto laiko sutrumpinimas

skystis <60 sekundžių.

Sn63 ir Sn62 lydinių profilis



Google Translate

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18, P.O. Box 989

Deep River, CT 06417, Jungtinės Valstijos

Nemokamas numeris: 800.435.0317
Telefonas: 860.526.8300
Faksas: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, šiek tiek aktyvi kanifolijos litavimo pasta

Produkto duomenų lapas

Produkto akcentai

n ROL0 srauto klasifikacija

Išskirtinė spausdinimo raiška

n Puikus daugelio kartoninių paviršių drėkinimas n Mažas drėgmė

Ilgas šablono tarnavimo laikas

Platus procesų langas

REACH – atitiktis

Suderinamas su sandariomis spausdinimo galvutėmis

Galima įsigyti litavimo pastos, tinkamos spausdinimui ir dozavimui

Galimi lydiniai

	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/ 2Ag 62,8Sn / 36,8Pb / 0,4Ag	179	354
60Sn / 40Pb	179–183	354–361
43Sn/43Pb/14Bi	183–191	361–376
42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/2Ag	138	280
	268–290	514–554

Įvyniojimas

500 gramų stiklainiai

700 gramų kasetės

35 arba 100 gramų švirkštai
„ProFlow“ kasetės

Testo rezultatai

J-STD-004 testas arba kiti reikalavimai (kaip aprašyta)	Bandymo reikalavimas	Rezultatas
Varinis veidrodis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nėra proveržio
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nėra korozijos
Kiekybiniai halogenidai	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrocheminė migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 dešimtmečio nuosmukis (Nevalytas)
Paviršiaus izoliacijos varža 85°C, 85 % santykinė oro drėgmė 168 valandas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (be valymo)
Sukibimo vertė	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Klampumas - Malcom esant 10 aps./min./25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Spausdinimas: 200–275 Dozavimas: 110–150
Vizualinis	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Švarus ir be kritulių
Konfliktinių mineralų atitiktis	Elektronikos pramonės pilietinė koalicija (EICC) laikosi reglamentų	
Atitiktis REACH	Reglamento (EB) Nr. 1907/2006 33 ir 67 straipsniai	Sudėtyje nėra daugiau kaip 0,1 % m/m ypatingo susirūpinimo kiekis įtraukta į labai didelį susirūpinimą keliančių medžiagų (SVHC) sąrašą arba medžiaga, skirta naudoti lydmetalyje

Machine Translated by Google

RMA-223, šiek tiek aktyvi kanifolijos litavimo pasta

Spausdintuvo veikimas

Žemiau pateikiamos bendrosios šablono spausdintuvo gairės.

optimizavimui naudojant RMA-223.

gali būti atlikti tam tikri pakeitimai, priklausomai nuo proceso reikalavimų

gali būti būtina.

Spausdinimo greitis: 25–100 mm/s

Lupimo slėgis: 70–250 g/cm ašmenų

Šablono ištrynimas: kartą per 10–25 spaudinius,

arba pagal poreikį

„Amtech“ mažai oksiduotų miltelių platinimas

Mikrono dydis	Tipas	Kurso reikalavimai
45–75 µm	2 tipas	24 milijonai ir daugiau
25–45 µm	3 tipas	16–24 milijonai
20–38 µm	4 tipas	12–16 milijonų
15–25 µm	5 tipas	8–12 milijonų
5–15 µm	6 tipas	5–8 milijonai
2–11 µm	7 tipas	< 5 milijonai

Pastaba: 6 ir 7 tipų gali nebūti iš tam tikrų lydinių.
Kitos miltelių pakuotės galimos pagal pageidavimą.

Trafaretinis gyvenimas

> 8 valandas esant 30–45 % santykinei drėgmei ir 20–25 ° C temperatūrai

~4 valandos esant 45–75 % santykinei oro drėgmei ir 20–25 ° C temperatūrai

Valymas

RMA-223 yra šiek tiek aktyvios dervos litavimo pasta, kuri

daugeliui SMT mazgų jį galima palikti ant skydelio.

Valymo reikmėms skirtas Fliuso likučių valiklis RMA-223

su tokiais valikliais kaip „Inventec Disper 607“ ir „Disper 610“

galima valyti produktais.

Sandėliavimas

Litavimo pasta turi būti laikoma 3–8 °C (37–46 °C) temperatūroje. F) turi būti laikomas tarp

maksimalus tinkamumo laikas šaldytuve yra šeši mėnesiai

Neatidarytą litavimo pastą galima laikyti kambario temperatūroje, 25

° C-on (77 ° F) galima laikyti vieną mėnesį. Švirkštai ir

Kasetės turi būti laikomos vertikaliai, dozavimo antgaliu žemyn.

šaldytuve. Palaikykite 4–8 valandas, kol litavimo pasta

pasiekia 20–25 °C (68–77 °F) darbinę temperatūrą.

kaitindami litavimo pastą iki darbinės temperatūros, laikykite

sandariai užsandarintą litavimo pastos talpyklą. NIEKADA NEUŽŠALDYKITE

KARŠTA PASTA.

Rekomenduojamas profilis

Šis profilis yra atsparties taškas

Atlikta naudojant RMA-223

procesų optimizavimui. Kuo geriau

norint pasiekti rezultatų,

su kibiro formavimu arba antkapio formavimu

sumažinus jį, jis vertas ilgiau

naudokite mirkymo zoną (140–180 °C)

60–90 sekundžių, su greitu įkaitinimo etapu.

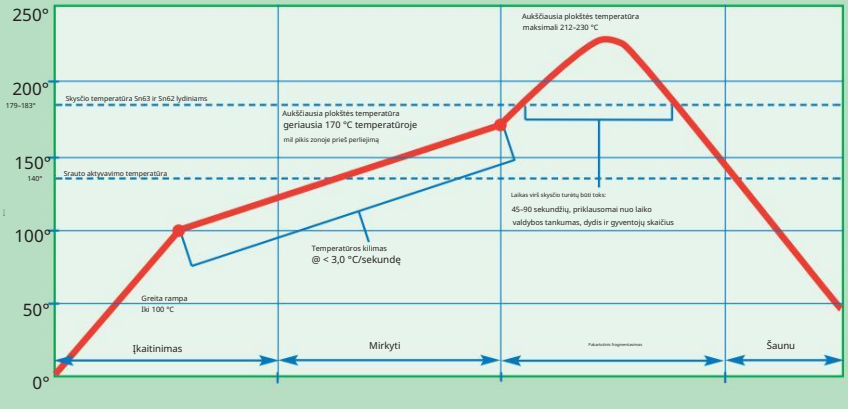
Jei yra litavimo požymių

Sausinimo atveju gali būti verta

sumažinti maksimalų srauto perteklių

temperatūrą arba sutrumpinkite laiką virš likvidumo iki <60 sekundžių.

Sn63 ir Sn62 lydinio profilis



Pakeista: 2015 m. gruodžio 9 d.

Google Translate

INVENTEC

500 Main Street, 18 butas, CP 989

Deep River, CT 06417 SUA

Nemokamas numeris: 800.435.0317
Telefonas: 860.526.8300
Faksas: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, silpnai aktyvi kanifolijos litavimo pasta

Produkto duomenų lapas

Pagrindinės produkto savybės

Srauto klasifikacija ROL0

Išskirtinis spausdinimo ryškumas

Puikus drėkinimas ant daugumos plytelių apdailos

Sumažintas tuštumų susidarymas

Ilgas šablono tarnavimo laikas

Platus apdorojimo langas

Atitinka REACH reikalavimus

Suderinamas su pridedamomis spausdinimo galvutėmis

Kokybiška litavimo pasta spausdinimui ir dozavimui

Galimi lydiniai

Kiti	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn / 36,8Pb / 0,4Ag 60Sn /	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

PAKUOTĖ

500 gramų stiklainiai

700 gramų kasetės

35 arba 100 gramų švirkštai
Casete ProFlow

Testo rezultatai

J-STD-004 testas arba kiti reikalavimai (kaip minėta)	Testavimo reikalavimas	Rezultatas
Varinis veidrodis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nėra atradimų
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nėra korozijos
Kiekybiniai halogenai	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrocheminė migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: sumažėjimas <1 dešimtmetis (Nereikia valymo)
Paviršiaus izoliacijos varža 85°C, 85 % santykinė oro drėgmė po 168 valandų	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (be valymo)
Lipnumo vertė	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Klampumas – Malcom esant 10 aps./min./25 °C ($x10^3$ mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Spausdinimas: 200–275 Paskirstymas: 110–150
Vizualinis	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Aišku ir laisvu nuo kritulių
Konfliktinių mineralų reglamentų laikymasis	Pasak Elektronikos pramonės pilietiškumo koalicijos (EICC)	
Atitiktis REACH	Reglamento (EB) Nr. 1907/2006 33 ir 67 straipsniai	Sudėtyje nėra >0,1 % m/m medžiagų, kurios yra įtrauktos į SVHC sąrašą arba kurių naudojimas klijuose ribojamas.

Machine Translated by Google

RMA-223, silpnai aktyvi kanifolijos litavimo pasta

Spausdintuvo veikimas

Toliau pateikiamos bendrosios optimizavimo gairės šablonų spausdintuvą su RMA-223. Gali būti, kad priklausomai nuo proceso reikalavimų, reikalingi tam tikri pakeitimai tavo.

Spausdinimo greitis: 25–100 mm/sek.

Valytuvo slėgis: 70–250 g/cm mentės

Ištrinti pagal šabloną: kas 10–25 spaudinius, arba pagal poreikį

„Amtech“ mažai oksiduojančių miltelių platinimas

Mikrono dydis	Patarimas	Žaidimo aikštelės reikalavimai
45–75 µm	2 tipas	24 milijonai ir daugiau
25–45 µm	3 tipas	16–24 milijonai
20–38 µm	4 tipas	12–16 milijonų
15–25 µm	5 tipas	8–12 milijonų
5–15 µm	6 tipas	5–8 milijonai
2–11 µm	7 tipas	< 5 milijonai

Pastaba: 6 ir 7 tipai gali būti neprieinami iš tam tikrų lydinių. Kitokie miltelių variantai galimi pagal pageidavimą.

Šablono gyvavimo trukmė

> 8 valandos esant 30–45 % santykinei drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

~4 valandos esant 45–75 % santykinei drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

Valymas

RMA-223 yra šiek tiek aktyvi kanifolijos litavimo pasta, kurią galima palikta lentoje daugeliui SMT mazgų.

Valymo reikalaujantiems atvejams RMA-223 galima valyti naudojant fliuso likučių valiklius, pvz.

Inventec Disper 607 ir Disper 610.

Sandėliavimas

Litavimo pasta turėtų būti laikoma 3–8 °C (37–46 °F) temperatūroje. F) tam, kad šaldytuve pasiekiamas maksimalus šešių mėnesių galiojimo laikas. Pasta neatidarytą, laikyti kambario temperatūroje, 25 °C (77 °

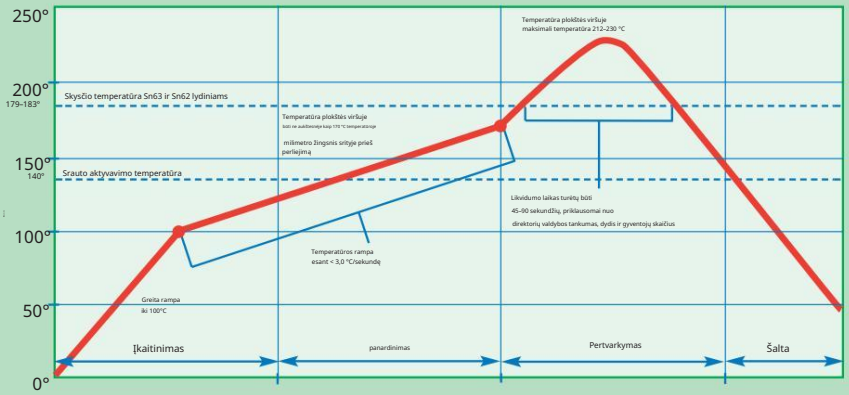
F) tinkamumo laikas bus vienas mėnuo. Švirkštai ir užtaisai reikia laikyti šaldytuve vertikaliai, dozavimo antgaliu žemyn.

Palaukite 4–8 valandas, kol litavimo pasta pasieks temperatūrą darbinė temperatūra 20–25 °C (68–77 °F). Pastos talpyklą laikykite sandarią litavimo pastą kaitinant iki darbinės temperatūros. NIEKADA NEUŽŠALDYKITE PARDUOTOS PASTOS.

Rekomenduojamas profilis

Šis profilis sukurtas tam, kad būtų optimizavimo atspirties taškas procesas naudojant RMA-223. geresnių rezultatų pasieksite ištuštindami arba norint sumažinti tuštumų susidarymą, apsvarstykite naudojant didesnį mirkymo plotą ilgas (140–180 °C) 60–90 °C sekundžių, su greito įkaitinimo etapu. Jei yra prilipimo požymių Dėl sausinimo apsvarstykite didžiausios refliukso temperatūros sumažėjimas arba sutrumpinkite laiką virš likvidumo iki <60 sekundžių.

Sn63 ir Sn62 lydinių profilis



Peržiūrėta 2015 m. gruodžio 9 d.

Google Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, 18 apartamentai
Pašto dėžutė 989

Deep River, CT 06417, JAV

Nemokamas numeris:
800.435.0317 Telefonas: 860.526.8300
Faksas: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, silpnai aktyvi kanifolijos litavimo pasta

Produkto duomenų lapas

Produkto akcentai

Srauto klasifikacija n ROL0

Išskirtinė spausdinimo raiška

Puikus daugelio plokščių paviršių drėkinimas

Mažas iškrovimas

Ilgas trafareto tarnavimo laikas

Platus procesų langas

Atitinka REACH reikalavimus

Suderinamas su pridedamomis spausdinimo

galvutėmis . Spausdinimui ir dozavimui galima įsigyti litavimo pastos.

Galimi lydiniai

Lydinys	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn / 36,8Pb / 0,4Ag 60Sn /	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakuotė

500 gramų stiklainiai

700 gramų kasetės

35 arba 100 gramų švirkštai
„ProFlow“ kasetės

Testo rezultatai

Testas J-STD-004 ali kiti reikalavimai (kaip nurodyta)	Testavimo užklausa	Rezultatas
Varinis veidrodis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nėra proveržio
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nėra korozijos
Kiekybiniai halogenidai	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrocheminė migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec <1 dešimtmetį (Nevalytas)
Paviršiaus izoliacijos varža 85 °C, 85 % santykinė drėgmė po 168 valandų	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (be valymo)
Lipnumo vertė	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Klampumas - Malcom esant 10 aps./min./25 °C ($x10^3$ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Spausdinimas: 200–275 Dozavimas: 110–150
Vizualiai	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Aišku ir laisvu dėl kritulių
Konfliktinių mineralų atitiktis	Pagal Elektronikos pramonės pilietiškumo koalicijos (EICC)	
Atitiktis REACH	Reglamento (EB) Nr. 1907/2006 33 ir 67 straipsniai	Sudėtyje nėra > 0,1 % m/m medžiagos, įtrauktos į SVHC sąrašą arba kurios naudojimas litavimo medžiagose yra ribojamas.

Machine Translated by Google

RMA-223, silpnai aktyvi kanifolijos litavimo pasta

Spausdintuvo veikimas

Toliau pateikiamos bendrosios trafaretinio spausdintuvo optimizavimo gairės:

RMA-223. Priklausomai nuo jūsų proceso reikalavimų,

gali prireikti tam tikrų koregavimų.

Spausdinimo greitis: 25–100 mm/s

Grandiklio slėgis: 70–250 g/cm² ašmenims

Trinimas po trafaretu: kas 10–25 spaudinius

bet jei reikia

Trafareto gyvenimas

> 8 valandos esant 30–45 % santykinei drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

~4 valandos esant 45–75 % santykinei drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

Valymas

RMA-223 yra švelniai aktyvi kanifolijos litavimo pasta, kurią galima palikti ant paviršiaus.

ant lentos daugelyje SMT mazgų.

Valymo reikalaujantiems atvejams RMA-223 galima valyti su

fliuso likučių šalinimo priemonės, tokios kaip „Inventec Disper 607“ ir

Dispersinis 610.

„Amtech“ mažai oksiduojančių miltelių platinimas

Mikrono dydis	Tipas	Pristatymo reikalavimai
45–75 µm	2 patarimas	24 mylios ir daugiau
25–45 µm	3 patarimas	16–24 tūkst.
20–38 µm	4 patarimas	12–16 tūkstančių
15–25 µm	5 patarimas	8–12 tūkstančių
5–15 µm	6 patarimas	5–8 tūkst.
2–11 µm	7 patarimas	< 5 mln.

Pastaba: 6 ir 7 tipų kai kuriuose lydiniuose gali nebūti.
Kitokie miltelių variantai galimi pagal pageidavimą.

Sandėliavimas

Litavimo pasta turėtų būti laikoma 3–40 °C temperatūroje.

8 °C temperatūroje (37–46 °C) F) išlaikyti ilgiausią galiojimo laiką šaldytuve

šešis mėnesius. Neatidaryta litavimo pasta laikoma kambario temperatūroje

temperatūra 25 °C (77 ° F) galiojimo laikas yra vienas mėnuo. Švirkštai ir

Kasetės turi būti laikomos vertikaliai šaldytuve su dozatoriumi

nuleiskite. Palaukite 4–8 valandas, kol litavimo pasta pasieks

Darbinė temperatūra 20–25 °C (68–77 °F). Lituoklio indas

Šildant pastą iki darbinės temperatūros, laikykite ją uždengtą.

NIEKADA NEŠALDYKITE LITUATORIAUS PASTOS.

Rekomenduojamas profilis

Šis profilis sukurtas kaip atsparties taškas

procesų optimizavimas naudojant

RMA-223. Norint pasiekti geresnių rezultatų

šalinant išskyras arba jas mažinant

dulkių kaupimosi atveju apsvarstykite galimybę naudoti ilgesnį

mirkymo zonos (140–180 °C), skirtos

60–90 sekundžių su greitu įkaitinimo etapu.

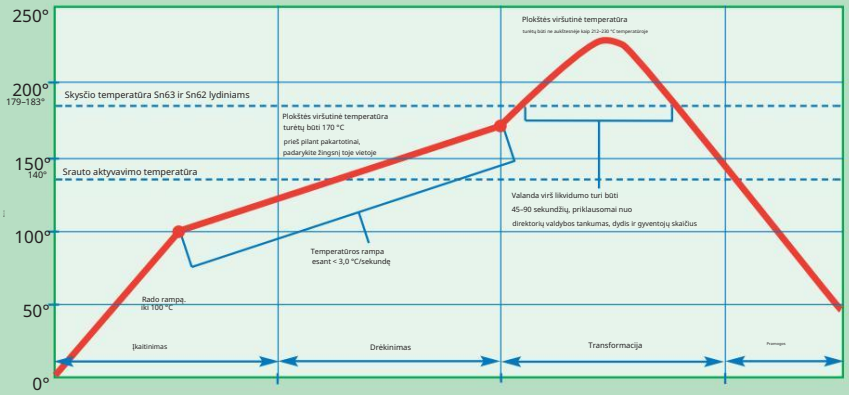
Jei yra litavimo požymių

sausinimo atveju apsvarstykite galimybę sumažinti maksimalų

perpylimo temperatūra arba sutrumpinkite laiką

virš likvidumo <60 sekundžių.

Sn63 ir Sn62 lydinių profilis



Peržiūrėta 2015 m. gruodžio 9 d.

Google Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, 18 apartamentai
Pašto dėžutė 989

Deep River, CT 06417, JAV

Nemokamas numeris:
800.435.0317 Telefonas:
860.526.8300 Faksas: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, silpnai aktyvi kanifolijos pagrindo litavimo pasta

Produkto techninės specifikacijos

Produkto akcentai

n ROL0 srauto klasifikacija

Išskirtinio įspūdžio apibrėžimas

Puikus daugelio plokščių apdailos paviršių drėkinimas . Žemas.

tuštumų susidarymas

Ilgas trafareto tarnavimo laikas

Didelis procesų langas

Atitinka REACH reikalavimus

Suderinamas su uždaromis spausdinimo galvutėmis

Aukštos kokybės litavimo pasta spausdinimui ir platinimui

Galimi lydiniai

Lydinys	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn / 36,8Pb / 0,4Ag 60Sn /	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakuotė

500 gramų stiklainiai

700 gramų kasetės

35 arba 100 gramų švirkštai

Kasetės ProFlow

Testo rezultatai

Testas J-STD-004 arba kiti reikalavimai (kaip nurodyta)	Bandymo reikalavimas	Rezultatas
Varinis veidrodis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nėra proveržio
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nėra korozijos
Kiekybiniai halogenidai	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05 %
Elektrocheminė migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: kritimas < 1 dešimtmečiu (Nevalytas)
Paviršiaus izoliacijos varža 85°C, 85 % santykinis oro drėgnumas po 168 valandų	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (be valymo)
Priedo vertė	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Klampumas - Malcom esant 10 aps./min./25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tiražas: 200–275 Pasiskirstymas: 110–150
Vizualinis	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Aišku ir laisvu krituliai
Konfliktinių mineralų reglamentų laikymasis	Atitinka Elektronikos pramonės pilietiškumo koalicijos (EICC) reikalavimus	
Atitiktis REACH	Reglamentų 33 ir 67 straipsniai (EB) Nr. 1907/2006	Sudėtyje nėra jokių medžiagų > 0,1 % (m/m) nurodyta kaip SVHC arba kurių naudojimas yra ribojamas suvirinimo medžiagų kiekis

Machine Translated by Google

RMA-223, silpnai aktyvi kanifolijos pagrindo litavimo pasta

Spausdintuvo veikimas

Štai keletas bendrų patarimų, kaip optimizuoti savo
trafaretinis spausdintuvas su RMA-223. Kai kurie
Priklausomai nuo reikalavimų, gali prireikti koregavimų
jūsų proceso.

Spaudimo greitis: 25–100 mm/sek.
Grandiklio slėgis: 70–250 g/cm ašmenų
Po trafaretu: kartą per 10–25 spaudinius,
arba, jei reikia

Gyvenimas trafaretuose

> 8 valandos esant 30–45 % santykinei oro drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

~4 valandos esant 45–75 % santykinei oro drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

Valymas

RMA-223 yra švelniai aktyvi kanifolijos pagrindu pagaminta litavimo pasta.
kurį galima palikti ant plokštės daugeliui SMT mazgų.
Valymo reikmėms RMA-223 gali būti
valomi naudojant fliuso likučių šalinimo priemones, tokias kaip „Inventec“
Dispersinis 607 ir Dispersinis 610.

Rekomenduojamas profilis

Šis profilis sukurtas kaip informacijos šaltinis
pradedant nuo proceso optimizavimo,
RMA-223. Geriausiems rezultatams pasiekti
kalbant apie poveikio panaikinimą arba sumažinimą
degradacijos atveju apsvarstykite galimybę naudoti plotą
Ilgesnis mirkymo laikas (140–180 °C)
60–90 sekundžių su faze
greitas išankstinis pašildymas.
Jei yra suvirinimo pėdsakų
Norėdami išardyti, apsvarstykite galimybę sumažinti temperatūrą.
maksimalus perteklius arba sumažinimas
laikas virš likvidumo < 60 sekundžių.

„Amtech“ mažai oksiduojančių miltelių platinimas

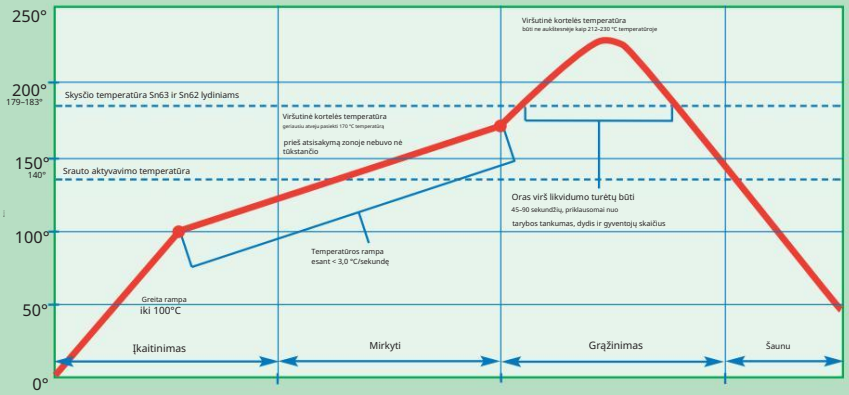
Mikrono dydis	Kūgis	Aikštelės reikalavimai
45–75 µm	2 tipas	24 milijonai ir daugiau
25–45 µm	3 tipas	16–24 milijonai
20–38 µm	4 tipas	12–16 milijonų
15–25 µm	5 tipas	8–12 milijonų
5–15 µm	6 tipas	5–8 milijonai
2–11 µm	7 tipas	< 5 milijonai

Pastaba: 6 ir 7 tipai kai kuriuose lydiniuose gali būti neprieinami.
Kitokie miltelių variantai galimi pagal pageidavimą.

Sandėliavimas

Litavimo pasta turi būti laikoma 3–8 °C (37–46 °F) temperatūroje.
ne ilgiau kaip šešis mėnesius šaldytuve.
Neatidaryta litavimo pasta, laikoma kambario temperatūroje
(25 °C), galima laikyti vieną mėnesį. Švirkštai ir užtaisai turi būti
Jie turėtų būti laikomi šaldytuve vertikaliai, apversti žemyn.
Palaukite 4–8 valandas, kol litavimo pasta pasieks reikiamą
darbinė temperatūra nuo 20 iki 25 °C (nuo 68 iki 77 °F).
Šildymo metu litavimo pastos talpyklą laikykite uždarytą
Litavimo pasta. NIEKADA NEŠALDYKITE LITUOTAVIMO PASTOS.

Sn63 ir Sn62 lydinių profilis



Peržiūrėta 2015 m. gruodžio 9 d.

Google" Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, 18 butas
Pašto dėžutė 989

Deep River, CT 06417 SAD

Nemokamas numeris: 800.435.0317
Telefonas: 860.526.8300

Faksas: 860.526.8243

www.amtechsolder.com

RMA-223, švelniai aktyvi kanifolijos pagrindo litavimo pasta

Produkto duomenų lapas

Pagrindinės produkto savybės

Srauto klasifikacija ROL0

Išskirtinis spausdinimo ryškumas

Puikus drėkinimas ant daugumos plokščių apdailos

Mažas tuštumų susidarymas

Ilgas šablono tarnavimo laikas

Platus procesų langas

Atitinka REACH reikalavimus

Suderinamas su pridedamomis spausdinimo galvutėmis

n Spausdinimui ir dengimui galima įsigyti kokybiškos litavimo pastos

Galimi lydiniai

Lydinys	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn / 36,8Pb / 0,4Ag 60Sn /	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Pakuotė

500 gramų stiklainiai

700 gramų kasetės, 35 arba

100 gramų švirkštai
„ProFlow“ kasetės

Testo rezultatai

Testas J-STD-004 arba kiti reikalavimai (kaip nurodyta)	Testavimo užklausa	Rezultatas
Varinis veidrodis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nėra proveržio
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nėra korozijos
Kiekybiniai halogenidai	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrokemijska migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Sumažėjimas per <1 dešimtmetį (Nevalytas)
Paviršiaus izoliacijos varža 85 °C, 85 % santykinė drėgmė po 168 valandų	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (be valymo)
Lipnumo vertė	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Klampumas - Malcom esant 10 aps./min./25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Spausdinimas: 200–275 Dozavimas: 110–150
Vizualiai	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Aišku ir laisvu nuo kritulių
Konfliktinių mineralų atitiktis	Pagal Elektronikos pramonės pilietinių teisių koalicijos (EICC)	
Atitiktis REACH	Reglamento (EB) Nr. 1907/2006 33 ir 67 straipsniai	Sudėtyje nėra >0,1 % m/m medžiagų kurios yra įtrauktos į SVHC sąrašą arba kurių naudojimas litavimo medžiagose yra ribojamas

Machine Translated by Google

RMA-223, švelniai aktyvi kanifolijos pagrindo litavimo pasta

Spausdintuvo veikimas

Toliau pateikiamos bendrosios gairės, kaip optimizuoti taškinį matricinį spausdintuvą su RMA-223. Gali būti atliekami tam tikri pakeitimai, atsižvelgiant į jūsų proceso reikalavimai.

Spausdinimo greitis: 25–100 mm/s

Guminės mentelės slėgis: 70–250 g/cm² mentelės

Trinimas po šablonu: kas 10–25 spaudinius,

arba pagal poreikį

Šablono gyvenimas

> 8 valandos esant 30–45 % santykinei drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

~4 valandos esant 45–75 % santykinei oro drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

Valymas

RMA-223 yra švelniai aktyvi kanifolijos litavimo pasta, kurią galima palikite lentoje daugeliui SMT mazgų.

Valymo reikalaujantiems atvejams RMA-223 galima valyti su fliuso likučių šalinimo priemonėmis, tokiomis kaip „Inventec“ Disperse 607 ir Disperse 610.

„Amtech“ mažai oksiduotų miltelių platinimas

Mikrono dydis	Patarimas	Pristatymo reikalavimai
45–75 µm	2 patarimas	24 mil ir daugiau
25–45 µm	3 patarimas	16–24 tūkst.
20–38 µm	4 patarimas	12–16 tūkstančių
15–25 µm	5 patarimas	8–12 tūkstančių
5–15 µm	6 patarimas	5–8 tūkst.
2–11 µm	7 patarimas	< 5 mln.

Pastaba: 6 ir 7 tipų lydiniai gali būti neprieinami iš tam tikrų lydinių. Kitokie miltelių variantai galimi pagal pageidavimą.

Sandėliavimas

Litavimo pasta turėtų būti laikoma 3–8 °C (37–46 °F) temperatūroje.

F) kad būtų pasiektas maksimalus šešių mėnesių šaldytuve galiojimo laikas

mėnesių. Neatidaryta litavimo pasta laikoma kambario temperatūroje

temperatūra, 25 °C (77 °F) galiojimo laikas bus vienas mėnuo. Švirkštus ir

užtaisus reikia laikyti šaldytuve vertikaliai, antgaliu

dozę mažinant. Palikite 4–8 valandoms, kad litavimo pasta sugertų

pasiekia 20–25 °C (68–77 °F) darbinę temperatūrą. Laikyti

litavimo pastos indas uždarytas, kaitinant litavimo pastą

darbinė temperatūra. NIEKADA NEŠALDYKITE LITUOTINIO PASTOS.

Rekomenduojamas profilis

Šis profilis sukurtas kaip atsparties taškas

procesų optimizavimui naudojant

RMA-223. Norint pasiekti geresnių rezultatų su

pašalinant ertmes arba sumažinant

kalkių nuosėdų susidarymą, apsvarstykite galimybę naudoti

ilgesnės mirkymo zonos (140–180 °C)

60–90 sekundžių, greitai

išankstinio pašildymo būdu.

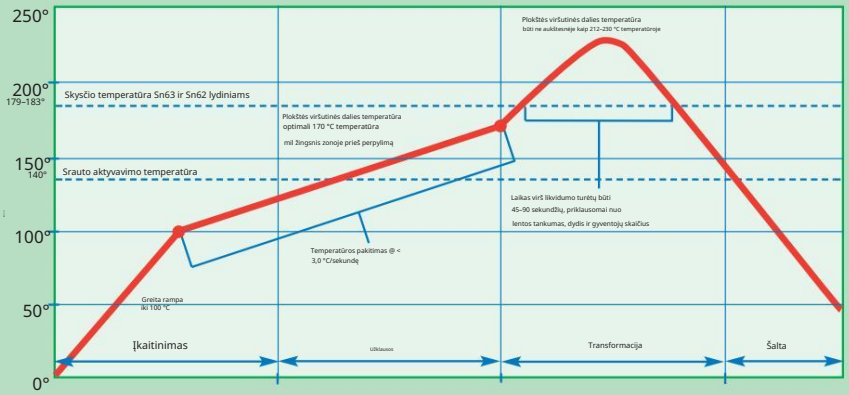
Jei yra litavimo požymių

sausinimo, apsvarstykite galimybę sumažinti piką

perpylimo temperatūra arba jos sumažinimas

laikas virš likvidumo iki <60 sekundžių.

Sn63 ir Sn62 lydinių profilis



Google Translate

INVENTEC

500 Main Street, 18 apartamentai
Pašto dėžutė 989

Deep River, Konektikutas 06417, JAV

Nemokamas numeris: 800.435.0317
Telefonas: 860.526.8300 Faksas:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, silpnai aktyvūs kanifolijos klijai

Produkto duomenų lapas

Produkto ypatybės n

ROL0 srauto klasifikacija

Puikus spausdinimo aiškumas

Puikus daugelio plokščių apdailos paviršių drėkinimas

n Mažas drėkinimas

Ilgas trafareto tarnavimo laikas

Platus procesų langas

Atitinka REACH standartą

Suderinamas su uždaromis spausdinimo galvutėmis

Galima spausdinti ir dozuoti kokybišką litavimo pastą

Galimi lydiniai

Lydinys	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn / 36,8Pb / 0,4Ag 60Sn /	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Pakavimas

500 gramų stiklainiai

700 gramų kasetės

35 arba 100 gramų švirkštai

„ProFlow“ kasetės

Testo rezultatai

J-STD-004 testas arba kiti reikalavimai (kaip nurodyta)	Bandymo reikalavimas	Rezultatas
Bronzinis veidrodis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Reikšmingų atradimų nėra
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nėra korozijos
Kiekybiniai halogenidai	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrocheminė migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 dešimtmečio nusidėvėjimas (be valymo)
Paviršiaus izoliacijos varža 85 °C, 85 % santykinė drėgmė po 168 valandų	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (be valymo)
Švartavimosi vertė	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramai.
Klampumas - Malcom esant 10 aps./min./25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Spausdinimas: 200–275 Dozavimas: 110–150
Optinis	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Švaru ir nemokama nuo kritulių
Konfliktinių mineralų atitiktis	Atitiktis Elektronikos pramonės pilietiškumo koalicijos (EICC) reikalavimams	
Atitiktis REACH	Reglamento (EB) Nr. 1907/2006 33 ir 67 straipsniai	Jame nėra >0,1 % m/m medžiagos, kuri būtų įtraukta į SVHC sąrašą arba kurios naudojimas klijuose yra ribotas.

Machine Translated by Google

RMA-223, silpnai aktyvūs kanifolijos klijai

Spausdintuvo veikimas

Čia pateikiamos bendrosios spausdintuvo optimizavimo gairės:

trafaretas su RMA-223. Gali prireikti tam tikrų pakeitimų

koregavimai priklausomai nuo jūsų proceso reikalavimų.

Spausdinimo greitis: 25–100 mm/sek.

Ašmenų slėgis: 70–250 g/cm ašmenų

Po trafaretu: kas 10–25 spaudinius,

arba pagal poreikį

Trafaretinis gyvenimas

> 8 valandos esant 30–45 % santykinei drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

~4 valandos esant 45–75 % santykinei oro drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

Valymas

RMA-223 yra šiek tiek aktyvi kanifolijos litavimo pasta, kuri gali

likti lentoje daugeliui SMT mazgų.

Valymo reikalaujantiems atvejams RMA-223 galima valyti

naudojant fliuso likučių šalinimo produktus, tokius kaip

Inventec Disper 607 ir Disper 610.

„Amtech“ mažai oksiduojančių miltelių platinimas

Mažas dydis	Tipas	Lauko reikalavimai
45–75 µm	2 tipo	24 milijonai ir daugiau
25–45 µm	3 tipo	16–24 milijonai
20–38 µm	4 tipo	12–16 milijonų
15–25 µm	5 tipo	8–12 milijonų
5–15 µm	6 tipo	5–8 milijonai
2–11 µm	7 tipas	< 5 milijonai

Pastaba: 6 ir 7 tipai kai kuriuose lydiniuose gali būti neprieinami.
Kitokie miltelių variantai galimi pagal pageidavimą.

Sandėliavimas

Litavimo pasta turi būti laikoma 3–8 °C temperatūroje

C (37–46 °C) F) maksimalus tinkamumo vartoti laikas šaldytuve – šeši mėnesiai. Neatidaryta pasta

Litavimo medžiaga laikoma kambario temperatūroje, 25 °C

(77 ° F) galiojimo laikas yra vienas mėnuo. Švirkštai ir užtaisai turi būti

Laikyti šaldytuve vertikaliai, dozavimo galu žemyn.

Palaukite 4–8 valandas, kol litavimo pasta pasieks temperatūrą

darbinė temperatūra 20–25 °C (68–77 °F). Pastos talpyklą laikykite

litavimas užsandarintas kaitinant litavimo pastą

darbinė temperatūra. NIEKADA NEŠALDYKITE PARDUOTOS PASTOS.

Rekomenduojamas profilis

Šis profilis yra sukurtas tam, kad

tarnauti kaip atspirties taškas

procesų optimizavimas

naudojant RMA-223. Norint pasiekti

geresnių rezultatų siurbiant arba

sumažinti nesėkmę, apsvarstyti

galimybė naudoti didesnę zoną

mirkymas (140–180 °C) 60–90 sekundžių, greitai įkaitinant.

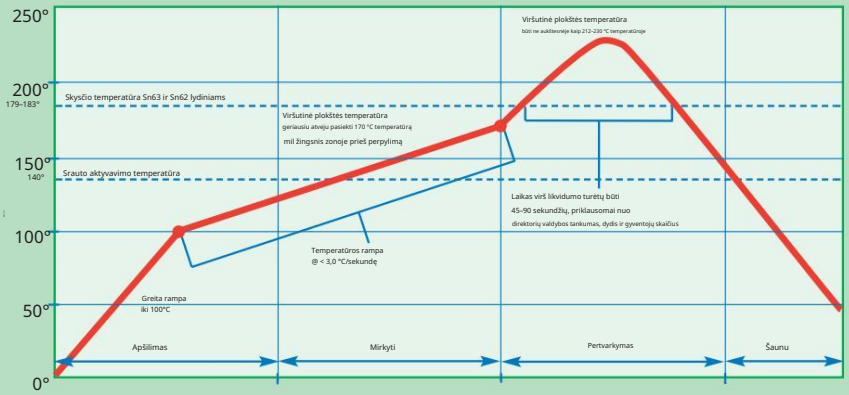
Jei yra suvirinimo požymių

dėl dehelmintizacijos apsvarstykite galimybę

sumažinant maksimalią temperatūrą

arba sumažinkite laiką virš skysčio iki <60 sekundžių.

Sn63 ir Sn62 lydinių profiliai



Peržiūrėta 2015 m. gruodžio 9 d.

Google Translated by Google

INVENTEC

500 Main Street, 18 butas
Pašto dėžutė 989

Deep River, CT 06417, JAV

Nemokamas numeris: 800.435.0317
Telefonas: 860.526.8300
Faksas: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Rosin silpnai aktyvus

Produkto duomenų lapas

Pagrindinės produkto savybės

n ROL0 srauto klasifikacija

Išskirtinė spausdinimo raiška

Puikus daugumos plokščių apdailos sudrėkinimas Mažas sankaupų susidarymas

tuščios erdvės

Ilgas šablono tarnavimo laikas

Platus procesų langas

Atitiktis REACH

Suderinamas su uždaromis spausdinimo galvutėmis

Galima įsigyti spausdinamos ir vienkartinės litavimo pastos

Galimi lydiniai

Stop	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn / 36,8Pb / 0,4Ag 60Sn /	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pakuotė

500 gramų stiklainiai

700 gramų kasetės

35 arba 100 gramų švirkštai

„ProFlow“ kasetės

Testo rezultatai

Testas J-STD-004 arba kiti reikalavimai (kaip nurodyta)	Bandymo reikalavimai	Rezultatas
Varinis veidrodis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nėra proveržio
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nėra korozijos
Kiekybiniai halogenidai	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Elektrocheminė migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 dešimtmetis mano kastuvo (Nevalytas)
Paviršiaus izoliacijos varža 85 °C, 85 % santykinė oro drėgmė po 168 valandų	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (be valymo)
Dėklo vertė	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Klampumas - Malcom esant 10 aps./min./25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Spausdinimas: 200–275 Dozavimas: 110–150
Vizualinis	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Aišku ir laisvu nuo atmosferos kritulių
Konfliktinių mineralų atitiktis	Elektronikos pramonės pilietiškumo koalicijos (EICC) atitikties reikalavimai	
Atitiktis REACH	Reglamento 33 ir 67 straipsniai (WE) nr. 1907/2006	Sudėtyje nėra >0,1 % m/m medžiagų kuriame jis nurodytas kaip SVHC arba kurių naudojimas litavimo medžiagose yra ribojamas

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta lutownicza Rosin silpnai aktyvus

Spausdintuvo veikimas

Žemiau pateikiamos kelios bendros optimizavimo gairės.
trafaretinis spausdintuvas su RMA-223. Priklausomai nuo
proceso reikalavimus, gali prireikti tam tikrų pakeitimų.

Spausdinimo greitis: 25–100 mm/sek.
Valytuvo slėgis: 70–250 g/cm mentės
Valymas po trafaretu: kas 10–25 spaudinius,
arba pagal poreikį

Stereotipinis gyvenimas

> 8 valandos esant 30–45 % santykinei drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

~4 valandos esant 45–75 % santykinei drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

Valymas

RMA-223 yra šiek tiek aktyvi kanifolijos litavimo pasta, kurią galima naudoti
paliktas lentoje keliems SMT surinkimams.
Valymo reikmėms RMA-223 gali būti
valyti fliuso likučių šalinimo priemonėmis,
pvz., Inventec Disper 607 ir Disper 610.

„Amtech“ mažai oksiduojančių miltelių platinimas

Mikrono dydis	Tipas	Aikštelės reikalavimai
45–75 µm	2 tipas	24 milijonai ir daugiau
25–45 µm	3 tipas	16–24 tūkst.
20–38 µm	4 tipas	12–16 tūkstančių
15–25 µm	5 tipas	8–12 tūkstančių
5–15 µm	6 tipo	5–8 tūkst.
2–11 µm	7 tipas	< 5 mln.

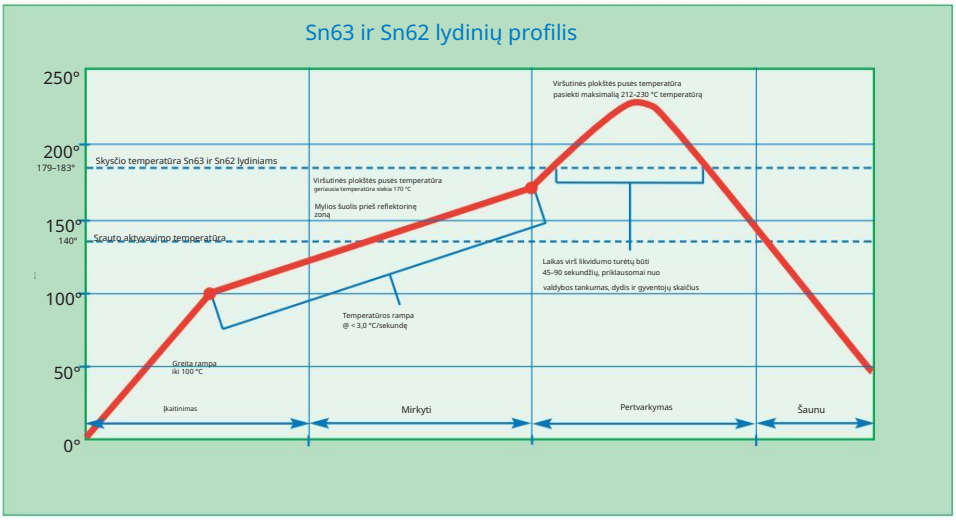
Pastaba: Kai kuriems lydiniams gali nebūti 6 ir 7 lydinių tipų.
Kitokie miltelių variantai galimi pagal pageidavimą.

Sandėliavimas

Litavimo pasta turi būti laikoma 3–8 °C temperatūroje
(37–46 ° F) siekiant maksimalaus galiojimo laiko
šaldytuve šešis mėnesius. Neatidaryta litavimo pasta
Laikyti kambario temperatūroje, 25 °C (77 ° F) bus
Jo tinkamumo laikas buvo vienas mėnuo. Švirkštai ir užtaisai
šaldytuve reikia laikyti vertikalioje padėtyje, nukreipus galiuką į viršų
dozavimo antgaliu žemyn. Palaukite 4–8 valandas, kol pasta sustings.
lituoklio darbinė temperatūra pasiekia 20–25 °C (68–77 °F). Talpykla
su litavimo pasta turi būti sandariai uždaryta
kaitinant pastą iki darbinės temperatūros. NIEKADA NEUŽŠALDYKITE
LITUOTUVĖS PASTOS.

Rekomenduojamas profilis

Šis profilis skirtas kaip atsparties taškas
procesų optimizavimas naudojant
RMA-223. Geresniems rezultatams pasiekti
tuščių erdvių kūrimo apimtis arba
apriboti antkapinių akmenų nuosėdų susidarymą,
reikėtų apsvarstyti ilgesnį vartojimą
mirkymo zonos (140–180 °C) 60–90
sekundžių su greitu išankstinio pašildymo etapu.
Jei yra litavimo pėdsakų
sausinimui apsvarstykite galimybę sumažinti
didžiausia srauto temperatūra arba
sutrumpinant laiką virš likvidumo temperatūros
daryti <60 sek.



Pakeista 2015 m. gruodžio 9 d.

Google" Translated by Google

INVENTEK

500 Main Street, 18 apartamentai
Pašto dėžutė 989

Deep River, Konektikutas 06417, JAV

Nemokamas numeris: 800.435.0317

Telefonas: 860.526.8300
Faksas: 860.526.8243

www.amtechsolder.com

RMA-223, Mažo reaktyvumo kanifolijos pagrindo litavimo pasta

Produkto duomenų lapas

Produkto ypatybės

Srauto klasifikacija n ROL0

Išskirtinė spausdinimo raiška

Puikus drėkinimas ant daugumos tipų plokščių paviršių

Maža kavitacija

Ilgas šablono tarnavimo laikas

Platus procesų langas

Atitinka REACH reikalavimus

Suderinamas su pridedamomis spausdinimo galvutėmis

Galima įsigyti spausdinimo ir dozavimo kokybės litavimo pastos

Galimi lydiniai

Lydinys	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn / 36,8Pb / 0,4Ag 60Sn /	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Pakuotė

500 gramų stiklainiai

700 gramų kasetės

35 arba 100 gramų švirkštai
„ProFlow“ kasetės

Testo rezultatai

J-STD-004 testas arba kiti reikalavimai (kaip nurodyta)	Bandymo reikalavimas	Rezultatas
Varinis veidrodis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nėra proveržio
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nėra korozijos
Kiekybiniai halogenidai	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektrocheminė migracija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: nuosmukis <1 dešimtmetis (nevalytas)
Paviršiaus izoliacijos varža 85°C, 85 % santykinė drėgmė po 168 valandų	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (be valymo)
Lipnumo vertė	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Klampumas - Malcom esant 10 aps./min./25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Pašto ženklas: 200–275 Dozavimas: 110–150
Vizualiai	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Aišku ir laisvu nuo kritulių
Konfliktinių mineralų atitiktis	Atitinka Elektronikos pramonės pilietiškumo koalicijos (EICC) reikalavimus	
Atitiktis REACH	Reglamento 33 ir 67 straipsniai (EO) Nr. 1907/2006	Sudėtyje nėra >0,1 % medžiagos m/m, kuri yra įtraukta į SVHC sąrašą arba kurios naudojimas litavimo medžiagose yra ribojamas.

Machine Translated by Google

RMA-223, Mažo reaktyvumo kanifolijos pagrindo litavimo pasta

Darbas su spausdintuvu

Toliau pateikiamos bendrosios trafaretinio spausdintuvo optimizavimo gairės:

RMA-223. Gali prireikti tam tikrų pakeitimų, atsižvelgiant į

pagal jūsų proceso reikalavimus.

Spausdinimo greitis: 25–100 mm/sek.

Guminės mentelės spaudimas: 70–250 g/cm² ant mentelės

Valymas po trafaretu: kas 10–25 spaudinius,

arba, jei reikia

Šablono gyvavimo laikas

> 8 valandos esant 30–45 % santykinei drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

~4 valandos esant 45–75 % santykinei oro drėgmei ir 20–25 °C temperatūrai

Valymas

RMA-223 yra vidutiniškai aktyvi kanifolijos litavimo pasta, kurią galima naudoti

palikta lentoje daugeliui SMT mazgų.

Valymo reikalaujantiems atvejams RMA-223 galima valyti su

fliuso likučių šalinimo priemonės, pvz.

Inventec Disper 607 ir Disper 610.

„Amtech“ mažai oksiduotų miltelių platinimas

Mikrono dydis	Tipas	Reljefo reikalavimai
45–75 µm	2 tipas	24 mylios ir daugiau
25–45 µm	3 tipas	16–24 mylios
20–38 µm	4 tipas	12–16 mylių
15–25 µm	5 tipas	8–12 mylių
5–15 µm	6 tipas	5–8 mylios
2–11 µm	7 tipas	< 5 mylios

Pastaba: 6 ir 7 tipų kai kurių lydinių gali nebūti.
Kitokie miltelių variantai galimi pagal pageidavimą.

Sandėliavimas

Litavimo pasta turėtų būti laikoma 3–8 °C (37–46 °F) temperatūroje. F),

kad būtų pasiektas maksimalus šešių mėnesių šaldytuve laikomas tinkamumo vartoti terminas.

Neatidaryta litavimo pasta laikoma kambario temperatūroje (25°

C) tinkamumo laikas bus vienas mėnuo. Švirkštai ir užtaisai

reikia laikyti šaldytuve vertikaliai, dozuojant

Nuleiskite antgalį. Palaukite 4–8 valandas, kol pasta pasieks darbinį lygį.

°C) temperatūroje. F). Talpyklę su pasta laikykite 20–25 °C (68–77

uždarytą, kol jis pašildomas iki darbinės temperatūros. NIEKADA

UŽŠALDYKITE PASTĄ RŪKYMUI.

Rekomenduojamas profilis

Šis profilis skirtas naudoti kaip

proceso optimizavimo atspirties taškas

naudojant RMA-223. Norint pasiekti geresnį

geri rezultatai šalinant ėduonį arba

sumažinti antkapių susidarymą,

apsvarstykite galimybę naudoti ilgesnį

mirkymo zona (140–180 °C) 60–90 °C

sekundžių, su greitu išankstinio pašildymo etapu.

Jei yra litavimo pėdsakų

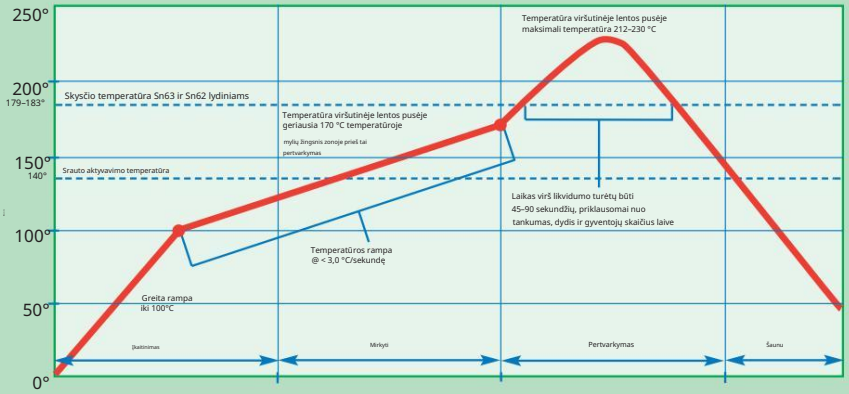
sausinimo, apsvarstykite galimybę sumažinti

didžiausia lydymosi temperatūra

arba sumažinkite laiką virš skysčio iki <60

sekundžių.

Sn63 ir Sn62 lydinių profilis



Peržiūrėta 2015 m. gruodžio 9 d.

Machine Translated by Google

INVENTEC
Galvenā iela 500, 18. numurs
Pasta nodalījums 989
Dīprivera, Konektikutas štats, 06417, ASV

Bezmaksas tālrunis: 800.435.0317
Tālrunis: 860.526.8300
Fakss: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, viegli aktīva kolofonija lodēšanas pasta

Produkta datu lapa

Produkta svarīgākie elementi

n ROL0 plūsmas klasifikācija

Izcila drukas izšķirtspēja

Lieliska mitrināšana uz vairuma plātņu apdares. Zema porainība.

Ilgs trafareta kalpošanas laiks

Plašs procesu logs

Atbilst REACH prasībām

Savietojams ar slēgtām drukas galviņām

Pieejama drukāšanai un dozēšanai piemērota lodēšanas pasta

Pieejamie sakausējumi

	Temperatūra	Temperatūra °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62.8Sn/36.8Pb/	179.–183. lpp.	354.–361. lpp.
0.4Ag 60Sn/	183.–191. lpp.	361.–376. lpp.
40Pb 43Sn/43Pb/14Bi	144.–163. lpp.	291.–325. lpp.
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268.–290. lpp.	514.–554. lpp.

Iepakojums

500 gramu burkas

700 gramu kārtridži

35 vai 100 gramu šļirces

ProFlow kasetes

Testa rezultāti

Tests J-STD-004 vai citas prasības (kā norādīts)	Testa prasība	Rezultāts
Vara spogulis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nav izrāviena
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nav korozijas
Kvantitatīvie halogenīdi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektroķīmiskā migrācija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: kritums <1 desmitgadē (Netīrīts)
Virsmas izolācijas pretestība 85 ° C, 85% relatīvais mitrums pēc 168 stundām	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez tīrīšanas)
Lipīguma vērtība	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozitāte - Malcom pie 10 apgr./min/25 ° C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druka: 200–275 Izsniegšana: 110–150
Vizuāls	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Skaidrs un brīvs no nokrišņiem
Konfliktu minerālu atbilstība	Atbilst Elektroniskās rūpniecības pilsonības koalīcijas (EICC) prasībām	
Atbilstība REACH prasībām	Regulas 33. un 67. pants (EK) Nr. 1907/2006	Nesatur vielas >0,1% w/w, kas ir uzskaitītas kā SVHC vai ierobežotas lietošanai lodēšanas materiālos

Machine Translated by Google

RMA-223, viegli aktīva kolofonija lodēšanas pasta

Printera darbība

Tālāk ir sniegtas vispārīgas vadlīnijas trafaretu printera optimizēšanai ar RMA-223. Atkarībā no jūsu procesa prasībām var būt nepieciešamas dažas korekcijas.

Drukas ātrums: 25–100 mm/sek.
Sludinājuma spiediens: 70–250 g/cm lāpstiņas
Zem trafareta noslaukšanas: ik pēc 10–25 izdrukām,
vai pēc nepieciešamības

Trafaretu dzīve

> 8 stundas pie 30–45 % relatīvā gaisa mitruma un 20–25 ° C

~4 stundas pie 45–75 % relatīvā gaisa temperatūras un 20–25 ° C

Tīrīšana

RMA-223 ir viegli aktīva sveķu lodēšanas pasta, ko var atstāt uz plates daudziem SMT mezgliem.
Lietojumiem, kuriem nepieciešama tīrīšana, RMA-223 var tīrīt, izmantojot fluksa atlikumu noņēmējus, piemēram, Inventec Disper 607 un Disper 610.

Amtech zema oksīda pulvera izplatīšana

Mikrona izmērs	Tips	Prasības laukumam
45-75 µ	2. tips	24 mili un vairāk
25-45 µ	3. tips	16–24 tūkstoši
20-38 µ	4. tips	12–16 tūkstoši
15-25 µ	5. tips	8–12 tūkstoši
5-15 µ	6. tips	5–8 tūkstoši
2-11 µ	7. tips	< 5 mil

Piezīme: 6. un 7. tips var nebūt pieejams noteiktos sakausējumos.
Citi pulveru veidi ir pieejami pēc pieprasījuma.

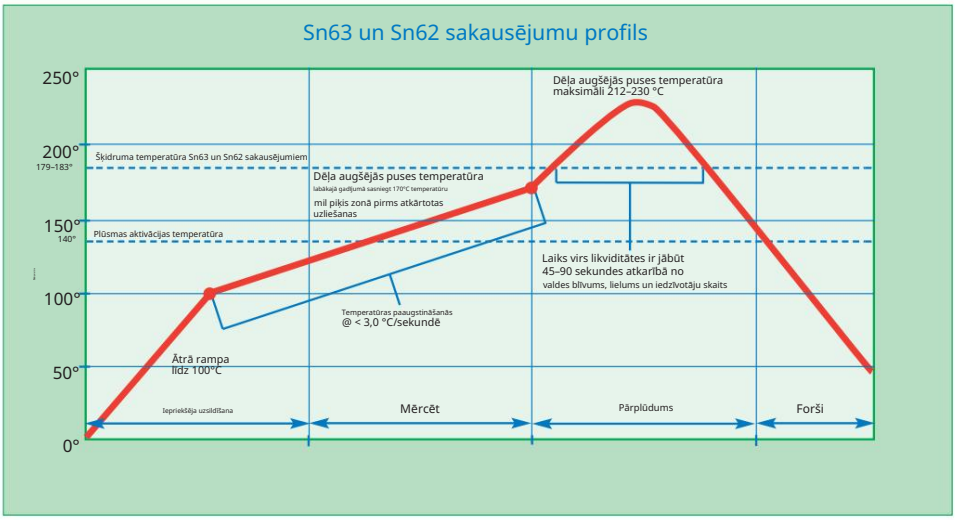
Uzglabāšana

Lodēšanas pasta jāuzglabā 3–8 ° C (37–46 ° F) temperatūrā, lai sasniegtu maksimālo sešu mēnešu uzglabāšanas laiku ledusskapī. Neatvērtai lodēšanas pastai, kas tiek uzglabāta istabas temperatūrā 25 ° C (77 ° F), būs viena mēneša uzglabāšanas laiks. Šļirces un kārtridži jāuzglabā vertikāli ledusskapī ar dozēšanas uzgali uz leju. Lodēšanas pastai jāpaiet 4–8 stundām, lai tā sasniegtu darba temperatūru 20–25 ° C (68–77 ° F). Uzsildot lodēšanas pastu līdz darba temperatūrai, lodēšanas pastas trauku turiet noslēgtu. NEKAD NESASALDĒJIET LODMALES PASTI.

Ieteicamais profils

Šis profils ir izstrādāts kā sākumpunkts procesa optimizācijai, izmantojot RMA-223. Lai sasniegtu labākus rezultātus ar iztukšošanas metodi vai samazinātu "tombstone" veidošanos, apsveriet iespēju izmantot ilgāku mērcēšanas zonu (140–180 ° C) 60–90 sekundes ar ātru iepriekšējas uzsildīšanas posmu.
Ja ir lodēšanas pazīmes
Lai atbrīvotos no mitruma, apsveriet iespēju pazemināt maksimālo atkārtotas kausēšanas temperatūru vai samazināt laiku virs likvidusa līdz <60 sekundēm.

Sn63 un Sn62 sakausējumu profils



Machine Translated by Google

INVENTEC
Galvenā iela 500, 18. numurs
Pasta nodaļjums 989
Dīprivera, Konektikutas štats, 06417, ASV

Bezmaksas tālrunis: 800.435.0317
Tālrunis: 860.526.8300
Fakss: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Kolofonija, viegli aktīvā lodēšanas pasta

Produkta datu lapa

Produkta svarīgākie elementi

n ROL0 plūsmas klasifikācija

Izcila drukas izšķirtspēja

Lieliska mitrināšana uz lielākās daļas plākšņu virsmu

Zema porainība

Trafareta ilgs kalpošanas laiks

Plašs procesu logs

n atbilst REACH prasībām

Saderīgs ar slēgtām drukas galviņām

Lodēšanas pasta pieejama drukāšanas un dozēšanas kvalitātē

Pieejamie sakausējumi

	Temperatūra °C	Temperatūra °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179.–183. lpp.	354.–361. lpp.
0,4Ag 60Sn/	183.–191. lpp.	361.–376. lpp.
40Pb 43Sn/43Pb/	144.–163. lpp.	291.–325. lpp.
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268.–290. lpp.	514.–554. lpp.

Iepakojums

500 gramu burkas

700 gramu kārtridži

35 vai 100 gramu šļirces

ProFlow kasetes

Testa rezultāti

Tests J-STD-004 vai citas prasības (kā norādīts)	Testa prasība	Rezultāts
vara spogulis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nav izrāviena
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nav korozijas
Kvantitatīvais halogenīds	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektroķīmiskā migrācija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 desmitgades atkritumi (Nav iztīrīts)
Virsmas izolācijas pretestība 85 °C temperatūrā, 85% relatīvais mitrums 168 stundas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (bez tīrīšanas)
Lipīguma vērtība	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozitāte – Malkolms pie 10 apgr./min/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druka: 200–275 Iesniegums: 110–150
Vizuāls	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Skaidrs un brīvs caur nokrišņiem
Atbilstība konfliktu izrakteņu noteikumiem	Atbilst Elektroniskās rūpniecības pilsonības koalīcijai (EICC)	
Atbilstība REACH prasībām	Regulas (EK) Nr. 1907/2006 33. un 67. pants	Nesatur vielas >0,1 % (svars/svars), kas uzskaitītas kā SVHC vai kurām Lodēšanas materiālu izmantošana ir ierobežota.

Machine Translated by Google

RMA-223, Kolofonija, viegli aktīvā lodēšanas pasta

Printera darbība

Zemāk jūs atradīsiet vispārīgas optimizācijas vadlīnijas.

trafaretu printera ar RMA-223. Atkarībā no jūsu

Procesa prasībām var būt nepieciešamas dažas korekcijas.

Tas var būt nepieciešams.

Drukas ātrums: 25–100 mm/s

Slujbrekša spiediens: 70–250 g/cm lāpstiņa

Noslaukiet zem trafareta: ik pēc 10–25 izdrukām,

vai pēc nepieciešamības

Amtech zema oksīda pulveru izplatīšana

mikrona izmērs	Tips	Prasības autostāvvietai
45–75 µ	2. tips	24 miljoni un vairāk
25–45 µ	3. tips	16–24 miljoni
20–38 µm	4. tips	12–16 miljoni
15–25 µ	5. tips	8–12 miljoni
5–15 µ	6. tips	5–8 miljoni
2–11 µm	7. tips	< 5 miljoni.

Piezīme: 6. un 7. tips var nebūt pieejams noteiktos sakausējumos.

Citi pulveru veidi ir pieejami pēc pieprasījuma.

Veidnes dzīve

> 8 stundas 30–45 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūrā

~4 stundas 45–75 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūrā

uzglabāšana

Lodēšanas pasta jāuzglabā 3–8 °C (37–46 °F) temperatūrā.

maksimālais glabāšanas laiks ledusskapī ir seši mēneši

sasniedzams. Neatvērta lodēšanas pasta ir istabas temperatūrā (25

C) Derīguma termiņš: viens mēnesis. Šļircēm un kārtridžiem jābūt

Uzglabāt ledusskapī vertikāli ar dozēšanas uzgali uz leju.

Uzglabāt. Pagaidiet 4–8 stundas, līdz lodēšanas pasta ir gatava.

tiek sasniegta darba temperatūra 20–25 °C (68–77 °F)

Kamēr lodēšanas pasta uzsilst līdz darba temperatūrai, turiet lodēšanas pastas trauku

aizvērtu. LODMALĒŠANAS PASTA

NEKAD NESASALDĒT.

tīrīšana

RMA-223 ir nedaudz aktīva kolofonija lodēšanas pasta, ko izmanto daudzās SMT lietojumprogrammās.

Komponenti var palikt uz shēmas plates.

Lietojumiem, kuros nepieciešama tīrīšana, var izmantot RMA-223.

ar fluksa atlikumu noņēmējiem, piemēram, Inventec Disper 607

un Disper 610 ir jātīra.

Ieteicamais profils

Šis profils kalpo kā sākumpunkts

Procesa optimizācija ar RMA-223.

Lai sasniegtu labākus rezultātus,

lai panāktu dobuma veidošanos vai

Lai samazinātu kapu pieminekļu veidošanos, jums vajadzētu

garāka mērcēšanas zona (140–180

°C) 60–90 sekundes ar

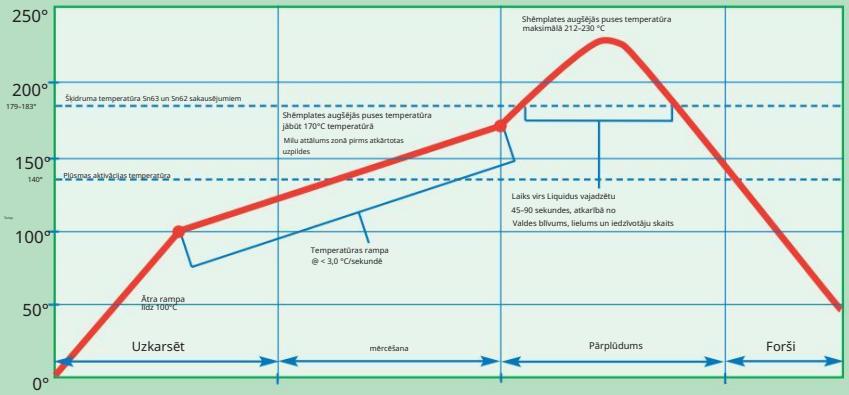
Izmantojiet ātru uzsildīšanas fāzi.
Ja ir lodmetāls

Atdalīšana: Apsveriet iespēju samazināt

maksimālā atkārtotas kausēšanas temperatūra vai

laika samazinājums salīdzinājumā ar likvidumu
<60 sekundēs.

Sn63 un Sn62 sakausējumu profils



Machine Translated by Google

INVENTEC

Galvenā iela 500, 18. suite, pasta nodalījums 989

Dīprivera, Konektikutas štats, 06417, ASV

Bezmaksas tālrunis:
800.435.0317 Tālrunis: 860.526.8300
Fakss: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, vidēji aktīva kolofonija lodēšanas pasta

Produkta lapa

Galvenās produkta īpašības

Plūsmas klasifikācija n ROL0

Izcila drukas izšķirtspēja

Lieliska mitrināšana uz lielākās daļas plātņu apdares

Zema poru veidošanās

Ilgs veidnes kalpošanas laiks

Plašs procesa logs

Atbilst REACH prasībām

Saderīgs ar komplektā iekļautajām drukas galviņām .

Drukāšanai un dozēšanai ir pieejama lodēšanas pasta.

Pieejamie sakausējumi

	Temperatūra °C	Temperatūra °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179.–183. lpp.	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Iepakojums

500 gramu krūzes

700 gramu pildījumi

35 vai 100 gramu šļirces

ProFlow kārtridži

Testa rezultāti

J-STD-004 tests vai citas prasības (kā norādīts)	Testa prasība	Rezultāts
Vara spogulis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nav izrāviena
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nav korozijas
Kvantitatīvie halogenīdi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektroķīmiskā migrācija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Samazinājums par <1 desmitgadi (Netīrīts)
Virsmas izolācijas pretestība 85°C, 85% relatīvais mitrums pēc 168 stundām	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez tīrīšanas)
Lipīguma vērtība	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozitāte - Malcom pie 10 apgr./min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drukāšana: 200–275 Deva: 110–150
Vizuāls	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Skaidrs un brīvs no nokrišņiem
Konfliktu minerālu atbilstība	Saskaņā ar Elektroniskās rūpniecības pilsonības koalīciju (EICC)	
Atbilstība REACH prasībām	Regulas (EK) Nr. 1907/2006 33. un 67. pants	Nesatur nekādas vielas > 0,1% w/w, kas ir uzskaitītas kā SVHC vai kuru lietošana lodēšanas materiālos ir ierobežota.

Machine Translated by Google

RMA-223, vidēji aktīva kolofonija lodēšanas pasta

Printera darbība

Tālāk ir sniegtas vispārīgas vadlīnijas trafaretu printera optimizēšanai:
ar RMA-223. Pamatojoties uz jūsu procesa prasībām
var būt nepieciešamas dažas korekcijas.

Drukas ātrums: 25–100 mm/s

Slujveida lāpstiņas spiediens: 70–250 g/cm slotiņas

Noslaukot zem trafareta: ik pēc 10–25 izdrukām
vai pēc nepieciešamības

Amtech zema oksīda pulvera izplatīšana

Izmērs mikronos	Tips	Rotaļu laukuma prasības
45–75 µ	2. tips	24 jūdzes un vairāk
25–45 µ	3. tips	16–24 tūkstoši
20–38 µm	4. tips	12–16 tūkstoši
15–25 µ	5. tips	8–12 tūkstoši
5–15 µ	6. tips	5–8 tūkstoši
2–11 µm	7. tips	< 5 mil

Piezīme: 6. un 7. tips var nebūt pieejams dažiem sakausējumiem.
Citi pulveru veidi ir pieejami pēc pieprasījuma.

Veidnes dzīve

> 8 stundas 30–45 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūrā

~4 stundas 45–75 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūrā

Tīrīšana

RMA-223 ir nedaudz aktīva kolofonija lodēšanas pasta, ko var
atstāt uz tāfeles daudzās SMT montāžas konstrukcijās.
Lietojumos, kuros nepieciešama tīrīšana, RMA-223 var tīrīt
izmantojot fluksa atlikumu noņēmējus, piemēram, Inventec Disper
607 a Disperse 610.

Uzglabāšana

Lodēšanas pasta jāuzglabā 3–8 °C temperatūrā.
(37–46° F) lai sasniegtu maksimālu glabāšanas laiku ledusskapī sešus
mēneši. Neatvērta lodēšanas pasta tiek uzglabāta istabas temperatūrā
temperatūra, 25 °C (77 ° F) derīguma termiņš ir viens mēnesis. Šļirces un
Kārtridži jāuzglabā vertikāli ledusskapī ar dozatoru
nolieciet uz leju. Ļaujiet lodēšanas pastai sacietēt 4–8 stundas.
sasniedza darba temperatūru 20–25 °C (68–77 ° F). Laikā
Uzglabājiet lodēšanas pastu siltu līdz darba temperatūrai
Lodēšanas pastas trauku turiet aizvērtu. NEKAD neatveriet lodēšanas pastu.
NESASALDĒT.

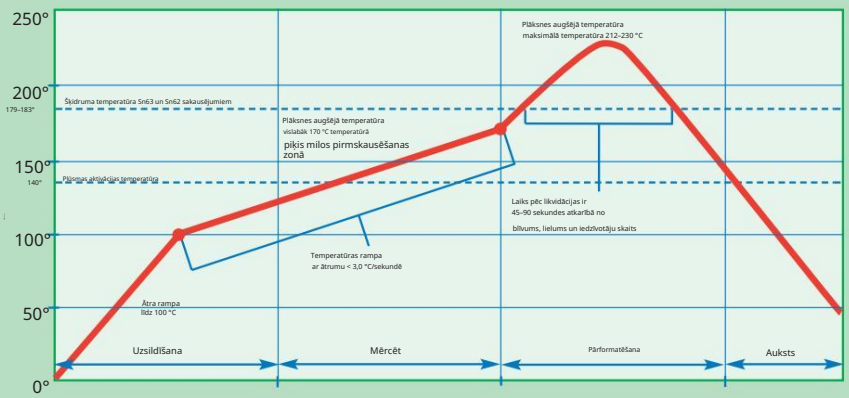
Ieteicamais profils

Šis profils kalpo kā sākumpunkts
procesa optimizācijai, izmantojot
RMA-223. Lai iegūtu labākus rezultātus
kariesa noņemšanas vai samazināšanas laikā
Veidojot kapakmeņus, apsveriet iespēju izmantot garākus
mērcēšanas zona (140–180 °C) laikā
60–90 sekundes ar ātru uzsildīšanu.

Ja ir lodēšanas pazīmes

mitruma samazināšanai, apsveriet iespēju samazināt maksimālo
atkārtotas plūsmas temperatūra vai saīsiniet laiku
virs šķidruma <60 sekundes.

Sn63 un Sn62 sakausējumu profils



Machine Translated by Google

INVENTEC

Galvenā iela 500, 18. suite, pasta nodalījums 989

Dīprivera, Konektikutas štats, 06417, ASV

Bezmaksas tālrunis:
800.435.0317 Tālrunis: 860.526.8300
Fakss: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, nedaudz aktīva kolofonija lodēšanas pasta

Produkta lapa

Galvenās produkta īpašības

Plūsmas klasifikācija n ROL0

Izcila drukas asums

Lieliska mitrināšana uz lielākās daļas plātņu apdares

Zema porainība

Ilgs veidnes kalpošanas laiks

Plašs procesa logs

Saskaņā ar REACH regulu

Saderīgs ar komplektā iekļautajām drukas galviņām . Drukāšanai un dozēšanai pieejama lodēšanas pasta.

Pieejamie sakausējumi

Sakausējums	Temperatūra °C	Temperatūra °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179.–183. lpp.	354–361
60Sn/40Pb	183.–191. lpp.	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144.–163. lpp.	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514.–554. lpp.

Iepakojums

500 gramu burkas

700 gramu kārtridži

35 vai 100 gramu šļirces

ProFlow kārtridži

Testa rezultāti

J-STD-004 tests vai citas prasības (kā norādīts)	Testa pieprasījums	Rezultāts
Vara spogulis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nav izrāviena
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nav korozijas
Kvantitatīvie halogenīdi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektroķīmiskā migrācija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Samazinājums par <1 desmitgadi (Netīrīts)
Virsmas izolācijas pretestība 85°C, 85% relatīvais mitrums pēc 168 stundām	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez tīrīšanas)
Lipīguma vērtība	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozitāte — Malcom pie 10 apgr./min/25 °C (x10^3 mPa/s) — Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drukāšana: 200–275 Deva: 110–150
Vizuāls	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Skaidrs un brīvs no nokrišņiem
Konfliktu minerālu atbilstība	Saskaņā ar Elektroniskās rūpniecības pilsonības koalīcijas (EICC) Regulas (EK) Nr.	
Atbilstība REACH prasībām	1907/2006 33. un 67. pantu	Nesatur nekādas vielas >0,1 % w/w, kas ir uzskaitītas kā SVHC vai kuru lietošana lodēšanas materiālos ir ierobežota.

Machine Translated by Google

RMA-223, nedaudz aktīva kolofonija lodēšanas pasta

Printera darbība

Tālāk ir sniegtas vispārīgas vadlīnijas trafaretu printera optimizēšanai ar RMA-223. Atkarībā no jūsu procesa prasībām tie var var būt nepieciešamas dažas korekcijas.

Drukas ātrums: 25–100 mm/s

Slujveida lāpstiņas spiediens: 70–250 g/cm slotiņas

Noslaukot zem trafareta: ik pēc 10–25 izdrukām

vai pēc nepieciešamības

Amtech zema oksīda pulveru izplatīšana

Mikrona izmērs	Tips	Rotaļu laukuma prasības
45–75 µ	2. tips	24 jūdzes vai vairāk
25–45 µ	3. tips	16–24 tūkstoši
20–38 µm	4. tips	12–16 tūkstoši
15–25 µ	5. tips	8–12 tūkstoši
5–15 µ	6. tips	5–8 tūkstoši
2–11 µm	7. tips	< 5 mil

Piezīme: 6. un 7. tips var nebūt pieejams dažiem sakausējumiem. Citi pulveru veidi ir pieejami pēc pieprasījuma.

Veidnes dzīve

> 8 stundas 30–45 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūrā

~4 stundas 45–75 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūrā

Tīrīšana

RMA-223 ir nedaudz aktīva kolofonija lodēšanas pasta, ko var atstāt uz daudzu SMT mezglu dēļu plate.

Lietojumiem, kuriem nepieciešama tīrīšana, RMA-223 var tīrīt ar noņēmējiem. plūsmas atlikumus, piemēram, Inventec Disper 607 un Disper 610.

Uzglabāšana

Lodēšanas pasta jāuzglabā 3–8 °C (37–46 °F) temperatūrā.

F), lai ledusskapī sasniegtu maksimālo derīguma termiņu — sešus mēnešus.

Neatvērta lodēšanas pasta uzglabāta istabas temperatūrā, 25°C (77 °F) derīguma termiņš ir viens mēnesis. Šļirces un kārtridži ir jāuzglabā uzglabāts vertikāli ledusskapī ar dozēšanas uzgali uz leju. Ļaujiet

Uzkarsējiet lodēšanas pastu līdz darba temperatūrai 20–25 °C (68–77 °F) 4–8 stundas. 77 °F). Uzkarsējot lodēšanas pastu līdz darba temperatūrai, turiet to

Lodēšanas pastas trauku turiet aizvērtu. NEKAD NESASALDĒJIET LODMALĀDAS PASTAS.

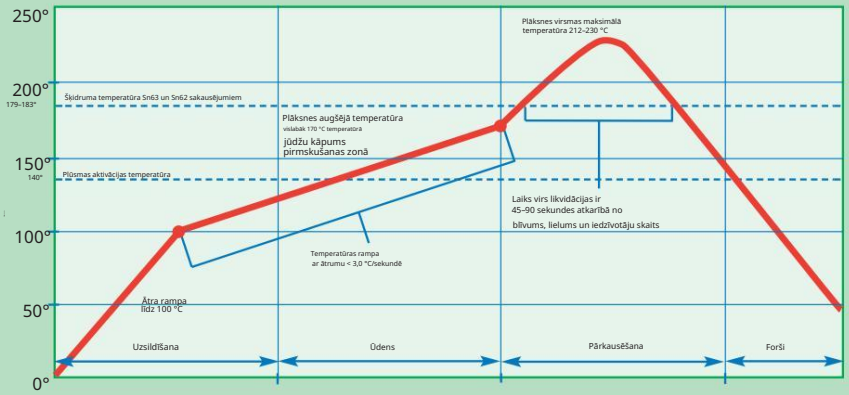
Ieteicamais profils

Šis profils ir izstrādāts kā sākumpunkts procesa optimizācija, izmantojot RMA-223.

Lai sasniegtu labākus rezultātus, kad kariesa likvidēšana vai veidošanās samazināšana kapakmeņiem apsveriet iespēju izmantot garāku mērcēšanas zonu (140–180 °C) 60–90 sekundes ar ātra iepriekšēja uzsildīšana.

Ja ir lodēšanas pazīmes mitruma samazināšanai, apsveriet iespēju samazināt maksimālo temperatūru pārkausēšana vai iepriekš minētā laika saīsināšana šķidrums <60 sekundes.

Sn63 un Sn62 sakausējumu profils



Machine Translated by Google

INVENTEC

Galvenā iela 500, 18. nams, pasta nodalījums 989

Dīprivera, Konektikuta 06417, Amerikas Savienotās Valstis

Bezmaksas tālrunis: 800.435.0317
Tālrunis: 860.526.8300
Fakss: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, nedaudz aktīva kolofonija lodēšanas pasta

Produkta datu lapa

Produkta svarīgākie elementi

n ROL0 plūsmas klasifikācija

Izcila drukas izšķirtspēja

n Lieliska mitrināšana uz lielākās daļas kartona virsmu n Zema mitrums

Ilgs veidnes kalpošanas laiks

Plašs procesu logs

REACH — atbilstība

Savietojams ar noslēgtām drukas galviņām

Ir pieejama lodēšanas pasta, kas piemērota drukāšanai un dozēšanai

Pieejamie sakausējumi

	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179.–183. lpp.	354.–361. lpp.
60Sn/40Pb	183.–191. lpp.	361.–376. lpp.
43Sn/43Pb/14Bi	144.–163. lpp.	291.–325. lpp.
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268.–290. lpp.	514.–554. lpp.

Ietīšana

500 gramu burkas

700 gramu kārtridži

35 vai 100 gramu šļirces
ProFlow kasetes

Testa rezultāti

J-STD-004 tests vai citas prasības (kā aprakstīts)	Testa prasība	Rezultāts
Vara spogulis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nav izrāviena
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nav korozijas
Kvantitatīvie halogenīdi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektroķīmiskā migrācija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: samazinājums <1 desmitgadē (Nav iztīrīts)
Virsmas izolācijas pretestība 85°C, 85% relatīvais mitrums 168 stundas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez tīrīšanas)
Adhēzijas vērtība	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozitāte — Malcom pie 10 apgr./min/25 °C (x103 mPa/s) — Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drukāšana: 200–275 Deva: 110–150
Vizuāls	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Tīrs un bez nokrišņiem
Konfliktu minerālu atbilstība	Elektroniskās rūpniecības pilsoniskā koalīcija (EICC) ievēro noteikumus	
Atbilstība REACH prasībām	Regulas (EK) Nr. 1907/2006 33. un 67. pants	Nesatur vairāk par 0,1 % svara/svara īpašas bažas izraisošs daudzums ir uzskaitīta kā ļoti bīstama viela (SVHC) vai materiāls, kas ierobežots lietošanai lodmetālos

Machine Translated by Google

RMA-223, nedaudz aktīva kolofonija lodēšanas pasta

Printera darbība

Tālāk ir sniegtas vispārīgas vadlīnijas veidnes printerim.

optimizācijai ar RMA-223.

ar noteiktām izmaiņām atkarībā no procesa prasībām

var būt nepieciešams.

Drukāšanas ātrums: 25–100 mm/s

Atlobīšanas spiediens: 70–250 g/cm asmens

Zem veidnes dzēšana: ik pēc 10–25 izdrukām,

vai pēc nepieciešamības

Amtech zema oksīda pulvera izplatīšana

Mikrona izmērs	Tips	Kursa prasības
45–75 µ	2. tips	24 miljoni un vairāk
25–45 µ	3. tips	16–24 miljoni
20–38 µm	4. tips	12–16 miljoni
15–25 µ	5. tips	8–12 miljoni
5–15 µ	6. tips	5–8 miljoni
2–11 µm	7. tips	< 5 miljoni

Piezīme: 6. un 7. tips var nebūt pieejams noteiktos sakausējumos.
Citi pulverveida iepakojumi ir pieejami pēc pieprasījuma.

Trafaretu dzīve

> 8 stundas 30–45 % relatīvā mitruma un 20–25 ° C temperatūrā

~4 stundas 45–75 % relatīvā mitruma un 20–25 ° C temperatūrā

Uzglabāšana

Lodēšanas pasta jāuzglabā 3–8 °C (37–46 °C) temperatūrā. F) jāuzglabā starp

maksimālais glabāšanas laiks ledusskapī ir seši mēneši

Neatvērtu lodēšanas pastu var uzglabāt istabas temperatūrā, 25

° C-on (77 ° F) var uzglabāt vienu mēnesi. Šļirces un

Kārtridži jāuzglabā vertikāli ar dozēšanas uzgali uz leju.

ledusskapī. Atstājiet uz 4–8 stundām, līdz lodēšanas pasta

sasniedz darba temperatūru 20–25 °C (68–77 °F).

kamēr lodēšanas pastu uzsilda līdz darba temperatūrai, turiet

aizzīmogotā lodēšanas pastas traukā. NEKAD NESASALDĒT

KARSTĀ PASTA.

Tīrīšana

RMA-223 ir nedaudz aktīva sveķu lodēšanas pasta, kas

daudziem SMT mezgliem to var atstāt uz paneļa.

Lietojumiem, kuriem nepieciešama tīrīšana, RMA-223 fluksa atlikumu noņēmējs

ar tādiem noņēmējiem kā Inventec Disper 607 un Disper 610

var tīrīt ar līdzekļiem.

Ieteicamais profils

Šis profils kalpo kā sākumpunkts

Veikts, izmantojot RMA-223

procesu optimizācijai. Jo labāk

lai sasniegtu rezultātus,

ar kausa veidojumu vai kapakmeņu veidojumu

samazinot to, tas ir vērts ilgāk

izmantojiet mērcēšanas zonu (140–180 °C)

60–90 sekundes, ar ātru uzsildīšanas fāzi.

Ja ir lodēšanas pazīmes

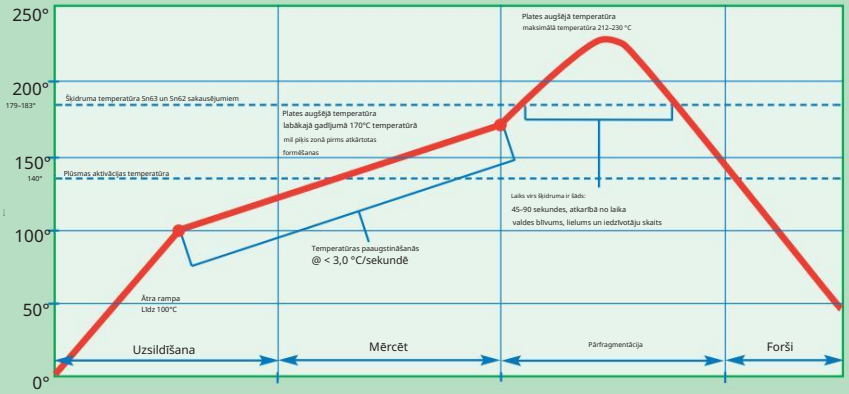
Mitruma samazināšanas gadījumā var būt vērts

samazināt maksimālo atkārtotu plūsmu

temperatūru vai samaziniet laiku virs likvidusa līdz <60

sekundēm.

Sn63 un Sn62 sakausējuma profils



Grozīts: 2015. gada 9. decembrī

Machine Translated by Google

INVENTEC

Galvenā iela 500, dzīvoklis 18 CP 989

Dīprivera, Konektikutas štats, 06417, Dienvidu štats

Bezmaksas tālrunis: 800.435.0317
Tālrunis: 860.526.8300
Fakss: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, nedaudz aktīva kolofonija lodēšanas pasta

Produkta datu lapa

Galvenās produkta īpašības

Plūsmas klasifikācija ROL0

Izcila drukas izšķirtspēja

Lieliski mitrina lielāko daļu flīžu apdares veidu

Samazināta tukšumu veidošanās

Ilgs veidnes kalpošanas laiks

Plašs apstrādes logs

Atbilst REACH prasībām

Saderīgs ar komplektā iekļautajām drukas galviņām

Pieejama kvalitatīva lodēšanas pasta drukāšanai un dozēšanai

Pieejamie sakausējumi

Citi	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179.–183. lpp.	354.–361. lpp.
40Pb 43Sn/	183.–191. lpp.	361.–376. lpp.
43Pb/14Bi 42Sn/	144.–163. lpp.	291.–325. lpp.
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268.–290. lpp.	514.–554. lpp.

IEPAKOJUMS

500 gramu burkas

700 gramu kārtridži

35 vai 100 gramu šļirces
Casete ProFlow

Testa rezultāti

J-STD-004 tests vai citas prasības (kā minēts)	Testēšanas prasība	Rezultāts
Vara spogulis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nav atklājumu
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nav korozijas
Kvantitatīvie halogēni	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektroķīmiskā migrācija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: samazinājums <1 desmitgade (Bez tīrīšanas)
Virsmas izolācijas pretestība 85°C, 85% relatīvais mitrums pēc 168 stundām	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez tīrīšanas)
Lipīguma vērtība	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozitāte - Malcom pie 10 apgr./min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drukāšana: 200–275 Izplatīt: 110–150
Vizuāls	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Skaidrs un brīvs no nokrišņiem
Atbilstība konfliktu izrakteņu noteikumiem	Saskaņā ar Elektronikas nozares pilsonības koalīcijas (EICC) datiem	
Atbilstība REACH prasībām	Regulas (EK) Nr. 1907/2006 33. un 67. pants	Nesatur >0,1% w/w vielas, kas ir uzskaitītas kā SVHC vai kuru lietošana līmēs ir ierobežota

Machine Translated by Google

RMA-223, nedaudz aktīva kolofonija lodēšanas pasta

Printera darbība

Tālāk ir sniegtas vispārīgas optimizācijas vadlīnijas.
veidnes printeris ar RMA-223. Iespējams, ka
nepieciešamas dažas korekcijas atkarībā no procesa prasībām
tavs.

Drukāšanas ātrums: 25–100 mm/sek.
Slujbrekša spiediens: 70–250 g/cm lāpstiņas
Dzēst zem veidnes: ik pēc 10–25 izdrukām,
vai pēc nepieciešamības

Veidnes kalpošanas laiks

> 8 stundas 30–45 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūrā

~4 stundas 45–75 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūrā

Tīrīšana

RMA-223 ir nedaudz aktīva kolofonija lodēšanas pasta, ko var
atstāts uz tāfeles daudziem SMT mezgliem.
Lietojumiem, kuriem nepieciešama tīrīšana, RMA-223 var tīrīt
izmantojot fluksa atlikumu noņēmējus, piemēram,
Inventec Disper 607 un Disper 610.

Ieteicamais profils

Šis profils ir izstrādāts, lai kalpotu kā
optimizācijas sākumpunkts
process, izmantojot RMA-223. Lai
iegūstiet labākus rezultātus, iztukšojot vai
lai samazinātu tukšumu veidošanos, apsveriet
izmantojot lielāku mērcēšanas zonu
garš (140–180 °C) 60–90 grādiem
sekundēs, ar ātru uzsildīšanas posmu.
Ja ir pierādījumi par pielipšanu
Mitruma samazināšanai apsveriet
maksimālās refluksa temperatūras pazemināšanās
vai samazināt laiku virs likvidusa līdz
<60 sekundes.

Amtech zema oksīda pulvera izplatīšana

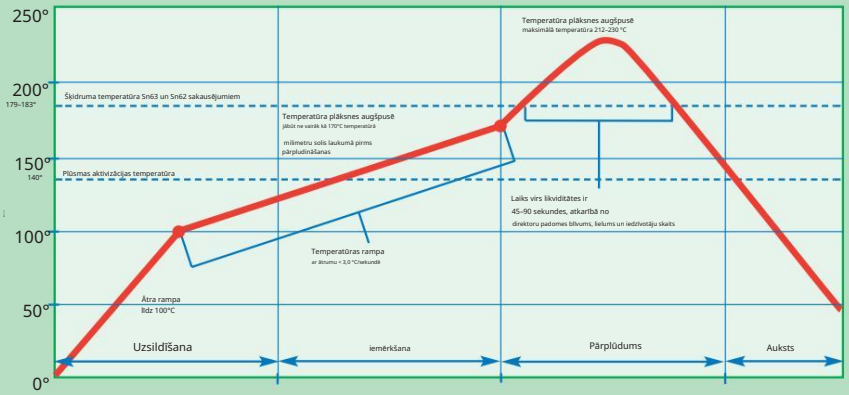
Mikrona izmērs	Padoms	Spēles laukuma prasības
45–75 µ	2. tips	24 miljoni un vairāk
25–45 µ	3. tips	16–24 miljoni
20–38 µm	4. tips	12–16 miljoni
15–25 µ	5. tips	8–12 miljoni
5–15 µ	6. tips	5–8 miljoni
2–11 µm	7. tips	< 5 miljoni

Piezīme: 6. un 7. tips var nebūt pieejams noteiktos sakausējumos.
Citi pulveru veidi ir pieejami pēc pieprasījuma.

Uzglabāšana

Lodēšanas pasta jāuzglabā 3–8 °C (37–46 °F) temperatūrā. F) lai
ledusskapī maksimāli saglabājas seši mēneši. Pasta
neatvērts, uzglabāts istabas temperatūrā, 25°C (77
F) derīguma termiņš būs viens mēnesis. Šļirces un kārtridži
jāuzglabā vertikāli ledusskapī, ar dozēšanas uzgali uz leju.
Pagaidiet 4–8 stundas, līdz lodēšanas pasta sasniedz temperatūru
darba temperatūrā 20–25 °C (68–77 °F). Turiet pastas trauku
noslēgtu lodēšanas pastu, vienlaikus uzsildot lodēšanas pastu līdz
darba temperatūrai. NEKAD NESASALDĒJIET PĀRDOTO PASTA.

Sn63 un Sn62 sakausējumu profils



Machine Translated by Google

INVENTEC

Galvenā iela 500, 18. numurs
Pasta nodaļījums 989

Dīprivera, Konektikutas štats, 06417, ASV

Bezmaksas tālrunis:
800.435.0317 Tālrunis: 860.526.8300
Fakss: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, nedaudz aktīva kolofonija lodēšanas pasta

Produkta datu lapa

Produkta svarīgākie elementi

Plūsmas klasifikācija n ROL0

Izcila drukas izšķirtspēja

Lieliska mitrināšana uz lielākās daļas paneļu virsmu apdares

Zema izlāde

Ilgs trafareta kalpošanas laiks

Plašs procesu logs

Atbilst REACH prasībām

Saderīgs ar komplektā iekļautajām drukas galviņām.

Drukāšanai un dozēšanai pieejama lodēšanas pasta.

Pieejamie sakausējumi

Sakausējums	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179.–183. lpp.	354–361
40Pb 43Sn/	183.–191. lpp.	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144.–163. lpp.	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514.–554. lpp.

Iepakojums

500 gramu burkas

700 gramu kārtridži

35 vai 100 gramu šļirces
ProFlow kasetes

Testa rezultāti

Tests J-STD-004 ali citas prasības (kā norādīts)	Testēšanas pieprasījums	Rezultāts
Vara spogulis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nav izrāviena
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nav korozijas
Kvantitatīvie halogenīdi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektroķīmiskā migrācija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec <1 desmitgadi (Netīrīts)
Virsmas izolācijas pretestība 85°C, 85% relatīvais mitrums pēc 168 stundām	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez tīrīšanas)
Lipīguma vērtība	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozitāte - Malcom pie 10 apgr./min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drukāšana: 200–275 Deva: 110–150
Vizuāli	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Skaidrs un brīvs nokrišņu dēļ
Konfliktu minerālu atbilstība	Saskaņā ar Elektronikas nozares pilsonības koalīciju (EICC)	
Atbilstība REACH prasībām	Regulas (EK) Nr. 1907/2006 33. un 67. pants	Nesatur > 0,1% w/w vielas, kas uzskaitīta kā SVHC vai kuras lietošana lodēšanas materiālos ir ierobežota.

Machine Translated by Google

RMA-223, nedaudz aktīva kolofonija lodēšanas pasta

Printera darbība

Tālāk ir sniegtas vispārīgas vadlīnijas trafaretu printera optimizēšanai, izmantojot RMA-223. Atkarībā no jūsu procesa prasībām, var būt nepieciešamas dažas korekcijas.

Drukas ātrums: 25–100 mm/s

Skrāpja spiediens: 70–250 g/cm² asmens

Dzēšana zem trafareta: ik pēc 10–25 izdrukām

bet, ja nepieciešams

Trafareta dzīve

> 8 stundas 30–45 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūrā

~4 stundas 45–75 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūrā

Tīrīšana

RMA-223 ir viegli aktīva kolofonija lodēšanas pasta, ko var atstāt uz uz tāfeles daudzās SMT montāžas konstrukcijās.

Lietojumiem, kuriem nepieciešama tīrīšana, RMA-223 var tīrīt ar fluksa atlikumu noņēmēji, piemēram, Inventec Disper 607 un Izkliedēt 610.

Amtech zema oksīda pulvera izplatīšana

Mikrona izmērs	Tips	Prezentācijas prasības
45–75 µ	2. padoms	24 jūdzes un vairāk
25–45 µ	3. padoms	16–24 tūkstoši
20–38 µm	4. padoms	12–16 tūkstoši
15–25 µ	5. padoms	8–12 tūkstoši
5–15 µ	6. padoms	5–8 tūkstoši
2–11 µm	7. padoms	< 5 mil

Piezīme: 6. un 7. tips var nebūt pieejams dažiem sakausējumiem. Citi pulveru veidi ir pieejami pēc pieprasījuma.

Uzglabāšana

Lodēšanas pasta jāuzglabā temperatūrā no 3 līdz 8 °C temperatūrā (37–46 °C) F) lai saglabātu visilgāko uzglabāšanas laiku ledusskapī sešus mēnešus. Neatvērta lodēšanas pasta tiek uzglabāta istabas temperatūrā temperatūra 25 °C (77 ° F) derīguma termiņš ir viens mēnesis. Šļirces un Kārtridži jāuzglabā vertikāli ledusskapī ar dozatoru nolieciet uz leju. Pagaidiet 4–8 stundas, lai lodēšanas pasta sasniegtu darba temperatūra 20–25 °C (68–77 °F). Lodāmura trauks Uzkarsējot pastu līdz darba temperatūrai, to turiet pārklātu.

NEKAD NESASALDĒJIET LODMALĀDAS PASTA.

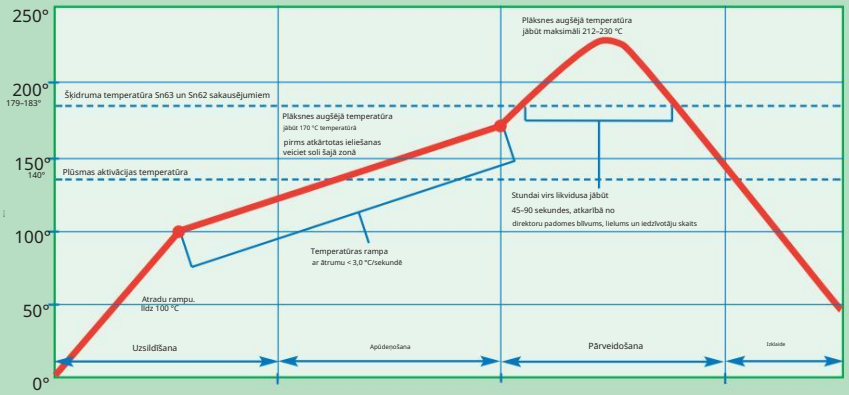
Ieteicamais profils

Šis profils ir izstrādāts kā sākumpunkts procesa optimizācija, izmantojot RMA-223. Lai sasniegtu labākus rezultātus noņemot izdalījumus vai lai tos samazinātu putekļu uzkrāšanās, apsveriet iespēju izmantot ilgāku mērcēšanas zonas (140–180 °C) 60–90 sekundes ar ātru uzsildīšanas fāzi.

Ja ir lodēšanas pazīmes

mitruma samazināšanai, apsveriet iespēju samazināt maksimālo atkārtotas plūsmas temperatūra vai saīsiniet laiku virs likvīda mazāk nekā 60 sekundes.

Sn63 un Sn62 sakausējumu profils



Machine Translated by Google

INVENTEC

Galvenā iela 500, 18. numurs
Pasta nodalījums 989

Dīprivera, Konektikutas štats, 06417, ASV

Bezmaksas tālrunis: 800.435.0317
Tālrunis: 860.526.8300 Fakss:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, nedaudz aktīva kolofonija bāzes lodēšanas pasta

Produkta tehniskās specifikācijas

Produkta svarīgākie elementi

n ROL0 plūsmas klasifikācija

Izcila iespaida definīcija

Lieliska mitrināšana uz lielākās daļas paneļu apdares . Zema.

tukšumu veidošanās

Ilgs trafareta kalpošanas laiks

Liels procesa logs

Atbilst REACH prasībām

Savietojams ar slēgtām drukas galviņām

Pieejama augstas kvalitātes lodēšanas pasta drukāšanai un izplatīšanai

Pieejamie sakausējumi

Sakausējums	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179.–183. lpp.	354.–361. lpp.
40Pb 43Sn/	183.–191. lpp.	361.–376. lpp.
43Pb/14Bi 42Sn/	144.–163. lpp.	291.–325. lpp.
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268.–290. lpp.	514.–554. lpp.

Iepakojums

500 gramu burkas

700 gramu kārtridži

35 vai 100 gramu šļirces

Kasetes ProFlow

Testa rezultāti

Tests J-STD-004 vai citas prasības (kā norādīts)	Testa prasība	Rezultāts
Vara spogulis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nav izrāviena
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nav korozijas
Kvantitatīvie halogenīdi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05 %
Elektroķīmiskā migrācija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: kritums < 1 desmitgade (Nav iztīrīts)
Virsmas izolācijas pretestība 85°C, 85% relatīvais mitrums pēc 168 stundām	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez tīrīšanas)
Pielikuma vērtība	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozitāte - Malcom pie 10 apgr./min/25°C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tiráža: 200–275 Izplatība: 110–150
Vizuāls	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Skaidrs un brīvs nokrišņi
Atbilstība noteikumiem par konfliktu izrakteņiem	Atbilst Elektroniskās rūpniecības pilsonības koalīcijas (EICC) prasībām	
Atbilstība REACH prasībām	Noteikumu 33. un 67. pants (EK) Nr. 1907/2006	Nesatur nekādas vielas > 0,1 % w/w norādīts kā SVHC vai kuru lietošana ir ierobežots metināšanas materiālu daudzums

Machine Translated by Google

RMA-223, nedaudz aktīva kolofonija bāzes lodēšanas pasta

Printera darbība

Šeit ir daži vispārīgi padomi, kā optimizēt savu

trafaretu printeris ar RMA-223. Daži

Pielāgojumi var būt nepieciešami atkarībā no prasībām

jūsu procesa.

Nospiedumu ātrums: 25–100 mm/sek

Skrāpja spiediens: 70–250 g/cm asmens

Zem trafareta: reizi 10 līdz 25 izdrukās,

vai, ja nepieciešams

Dzīve trafaretos

> 8 stundas pie 30–45 % relatīvā gaisa mitruma un 20–25 °C temperatūras

~4 stundas pie 45–75 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūras

Tīrīšana

RMA-223 ir viegli aktīva kolofonija bāzes lodēšanas pasta.

ko var atstāt uz plates daudziem SMT mezgliem.

Lietojumiem, kuriem nepieciešama tīrīšana, RMA-223 var būt

tīrīt, izmantojot fluksa atlikumu noņemšanas līdzekļus, piemēram, Inventec

Disperse 607 un Disperse 610.

Amtech zema oksīda pulvera izplatīšana

Mikrona izmērs	Konusveida	Prasības laukumam
45–75 µ	2. tips	24 miljoni un vairāk
25–45 µ	3. tips	16 līdz 24 miljoni
20–38 µm	4. tips	12 līdz 16 miljoni
15–25 µ	5. tips	8 līdz 12 miljoni
5–15 µ	6. tips	5 līdz 8 miljoni
2–11 µm	7. tips	< 5 miljoni

Piezīme: 6. un 7. tips var nebūt pieejams dažiem sakausējumiem.
Citi pulveru veidi ir pieejami pēc pieprasījuma.

Uzglabāšana

Lodēšanas pasta jāuzglabā temperatūrā no 3 līdz 8 °C (no 37 līdz 46 °F).

maksimālais glabāšanas laiks ledusskapī ir seši mēneši.

Neatvērta lodēšanas pasta, uzglabāta istabas temperatūrā

(25°C), var uzglabāt vienu mēnesi. Šļircēm un kārtridžiem jābūt

Tie jāuzglabā ledusskapī vertikāli, noliecot uz leju.

Ļaujiet lodēšanas pastai sacietēt 4 līdz 8 stundas.

darba temperatūrā no 20 līdz 25 °C (no 68 līdz 77 °F).

Karsēšanas laikā lodēšanas pastas trauku turiet aizvērtu

Lodēšanas pasta. NEKAD NESASALDĒJIET LODMALĀDAS PASTA.

Ieteicamais profils

Šis profils ir izstrādāts kā informācijas avots

sākot ar procesa optimizāciju,

RMA-223. Lai iegūtu labākos rezultātus

attiecībā uz spēkā neesamību vai ietekmes samazināšanu

sadalīšanās gadījumā apsveriet iespēju izmantot laukumu

Ilgāks mērcēšanas laiks (140–180 °C)

60 līdz 90 sekundes ar fāzi

ātra iepriekšēja uzsildīšana.

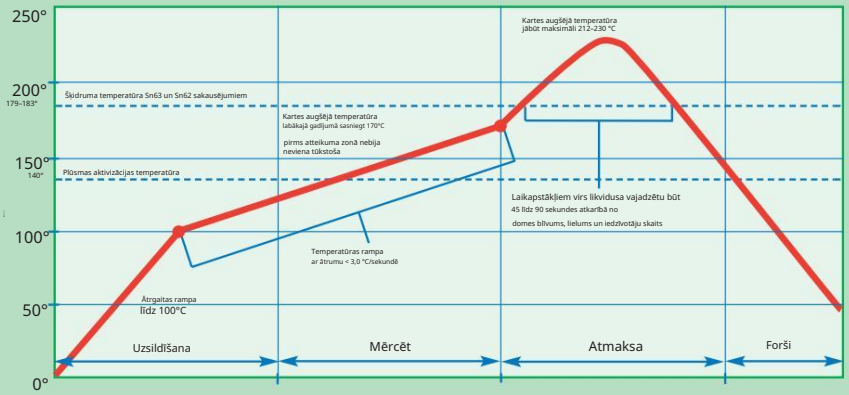
Ja ir metināšanas pēdas

Lai nojauktu veidni, apsveriet temperatūras samazināšanu.

maksimāla atkārtota plūsma vai samazināšana

laiks virs likvidusa < 60 sekundes.

Sn63 un Sn62 sakausējumu profils



Machine Translated by Google

INVENTEC

Galvenā iela 500, 18. dzīvoklis
Pasta nodaļījums 989

Dīprivera, Konektikutas štats, 06417, Dienviddakotas štats

Bezmaksas tālrunis: 800.435.0317
Tālrunis: 860.526.8300
Fakss: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, viegli aktīva kolofonija bāzes lodēšanas pasta

Produkta datu lapa

Galvenās produkta funkcijas

Plūsmas klasifikācija ROL0

Izcila drukas izšķirtspēja

Lieliska mitrināšana uz lielākās daļas plātņu apdares

Zema tukšumu veidošanās

Ilgs veidnes kalpošanas laiks

Plašs procesu logs

Atbilst REACH prasībām

Saderīgs ar komplektā iekļautajām drukas galviņām

Drukāšanai un uzklāšanai ir pieejama kvalitatīva lodēšanas pasta

Pieejamie sakausējumi

Sakausējums	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179.–183. lpp.	354.–361. lpp.
40Pb 43Sn/	183.–191. lpp.	361.–376. lpp.
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144.–163. lpp.	291.–325. lpp.
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268.–290. lpp.	514.–554. lpp.

Iepakojums

500 gramu burkas

700 gramu kārtridži, 35 vai

100 gramu šļirces
ProFlow kasetes

Testa rezultāti

Tests J-STD-004 vai citas prasības (kā norādīts)	Testēšanas pieprasījums	Rezultāts
Vara spogulis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nav izrāviena
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nav korozijas
Kvantitatīvie halogenīdi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektroķīmiskā migrācija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Samazinājums mazāk nekā 1 desmitgadē (Nav iztīrīts)
Virsmas izolācijas pretestība 85 °C, 85% relatīvais mitrums @ 168 stundas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez tīrīšanas)
Lipīguma vērtība	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozitāte - Malcom pie 10 apgr./min/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drukāšana: 200–275 Deva: 110–150
Vizuāli	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Skaidrs un brīvs no nokrišņiem
Konfliktu minerālu atbilstība	Saskaņā ar Elektroniskās rūpniecības pilsoņu tiesību koalīciju (EICC)	
Atbilstība REACH prasībām	Regulas (EK) Nr. 1907/2006 33. un 67. pants	Nesatur vielas >0,1% w/w kas ir uzskaitītas kā SVHC vai kuru lietošana lodēšanas materiālos ir ierobežota

Machine Translated by Google

RMA-223, viegli aktīva kolofonija bāzes lodēšanas pasta

Printera darbība

Tālāk ir sniegtas vispārīgas vadlīnijas punktmatricas printera optimizēšanai ar RMA-223. Atkarībā no jūsu vajadzībām var tikt veiktas dažas korekcijas. procesa prasības.

Drukas ātrums: 25–100 mm/s

Gumijas lāpstiņas spiediens: 70–250 g/cm² lāpstiņa

Dzēšana zem veidnes: ik pēc 10–25 izdrukām,

vai pēc nepieciešamības

Veidnes dzīve

> 8 stundas 30–45 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūrā

~4 stundas pie 45–75 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūras

Tīrīšana

RMA-223 ir viegli aktīva kolofonija lodēšanas pasta, ko var atstājiet uz tāfeles daudziem SMT mezgliem. Lietojumiem, kuriem nepieciešama tīrīšana, RMA-223 var tīrīt ar fluksa atlikumu noņēmējiem, piemēram, Inventec Disperse 607 un Disperse 610.

Amtech zema oksīda pulvera izplatīšana

Mikrona izmērs	Padoms	Prezentācijas prasības
45–75 µ	2. padoms	24 mili un vairāk
25–45 µ	3. padoms	16–24 tūkstoši
20–38 µm	4. padoms	12–16 tūkstoši
15–25 µ	5. padoms	8–12 tūkstoši
5–15 µ	6. padoms	5–8 tūkstoši
2–11 µm	7. padoms	< 5 mil

Piezīme: 6. un 7. tips var nebūt pieejams noteiktos sakausējumos. Citi pulveru veidi ir pieejami pēc pieprasījuma.

Uzglabāšana

Lodēšanas pasta jāuzglabā 3–8 °C (37–46 °F) temperatūrā. F), lai sasniegtu maksimālo sešu gadu uzglabāšanas laiku ledusskapī mēneši. Neatvērta lodēšanas pasta tiek uzglabāta istabas temperatūrā temperatūrā, 25 °C (77 °F) derīguma termiņš būs viens mēnesis. Šļirces un kārtridži jāuzglabā ledusskapī vertikāli ar uzgali devu uz leju. Atstājiet uz 4–8 stundām, lai lodēšanas pasta sacietētu sasniedz darba temperatūru 20–25 °C (68–77 °F). Uzglabāt lodēšanas pastas trauks ir aizvērts, kamēr tiek uzkarsēta lodēšanas pasta darba temperatūra. NEKAD NESASALDĒJIET LODMALES PASTA.

Ieteicamais profils

Šis profils ir veidots kā sākumpunkts procesa optimizācijai, izmantojot RMA-223. Lai sasniegtu labākus rezultātus ar noņemot kariesu vai samazinot kaļķakmens uzkrāšanās, apsveriet iespēju to izmantot ilgākas mērcēšanas zonas (140–180 °C) 60–90 sekundes, ar ātru

ar iepriekšēju uzsildīšanu.

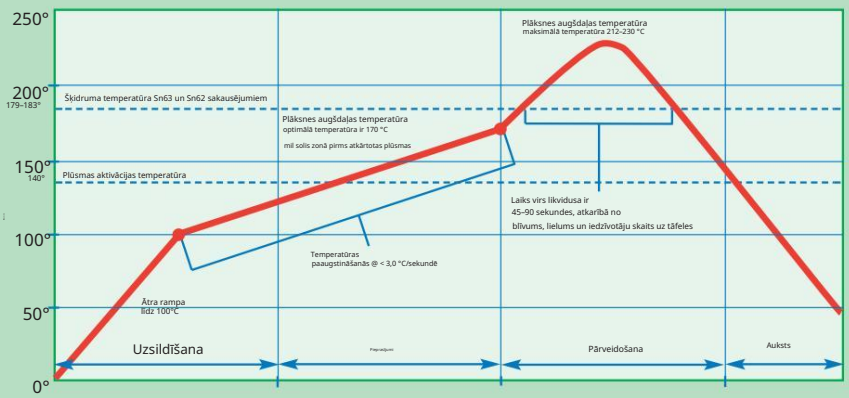
Ja ir lodēšanas pazīmes

mitruma samazināšanai, apsveriet iespēju samazināt maksimālo temperatūru

atkārtotas plūsmas temperatūra vai samazināšana

laiks virs likviditātes līdz <60 sekundēm.

Sn63 un Sn62 sakausējumu profils



Machine Translated by Google

INVENTEC
Galvenā iela 500, 18. numurs
Pasta nodalījums 989
Dīprivera, Konektikuta 06417, ASV

Bezmaksas tālrunis:
800.435.0317 Tālrunis:
860.526.8300 Fakss: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, viegli aktīva kolofonija sveķu līme

Produkta datu lapa

Produkta galvenās iezīmes

n ROL0 plūsmas klasifikācija

Lieliska drukas skaidrība

Lieliska mitrināšana uz lielākās daļas plātņu apdares

Zema mitrināšana

Ilgs trafareta kalpošanas laiks

Plašs procesu logs

Atbilst REACH standartam

Saderīgs ar slēgtām drukas galviņām

Pieejama augstas kvalitātes lodēšanas pasta drukāšanai un izsniegšanai

Pieejamie sakausējumi

Sakausējums	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179.–183. lpp.	354.–361. lpp.
40Pb 43Sn/	183.–191. lpp.	361.–376. lpp.
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144.–163. lpp.	291.–325. lpp.
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268.–290. lpp.	514.–554. lpp.

Iepakošana

500 gramu burkas

700 gramu kārtridži

35 vai 100 gramu šļirces ProFlow kārtridži

Testa rezultāti

J-STD-004 tests vai citas prasības (kā norādīts)	Testa prasība	Rezultāts
Bronzas spogulis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nav būtisku atklājumu
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nav korozijas
Kvantitatīvie halogenīdi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektroķīmiskā migrācija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 desmitgades nolietojums (bez tīrīšanas)
Virsmas izolācijas pretestība 85 °C, 85 % relatīvais mitrums @ 168 stundas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez tīrīšanas)
Pietauvošanās vērtība	IPC-TM-650: 2.4.44	48 grami
Viskozitāte - Malcom pie 10 apgr./min/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drukāšana: 200–275 Deva: 110–150
Optisks	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Tīrs un brīvs no lietusgāzēm
Konfliktu minerālu atbilstība	Atbilstība Elektronikas nozares pilsonības koalīcijas (EICC) prasībām	
Atbilstība REACH prasībām	Regulas (EK) Nr. 1907/2006 33. un 67. pants	Tas nesatur vielas, kuru saturs pārsniedz 0,1 % w/w un kuras ir uzskaitītas kā SVHC vai kurām ir ierobežota lietošana līmēs.

Machine Translated by Google

RMA-223, viegli aktīva kolofonija sveķu līme

Printera darbība

Šeit ir vispārīgas vadlīnijas printera optimizēšanai:

trafarets ar RMA-223. Var būt nepieciešamas dažas korekcijas

pielāgojumus atkarībā no jūsu procesa prasībām.

Drukāšanas ātrums: 25–100 mm/sek.

Asmens spiediens: 70–250 g/cm asmens

Zem trafareta: ik pēc 10–25 izdrukām,

vai pēc nepieciešamības

Trafaretu dzīve

> 8 stundas pie 30–45 % relatīvā mitruma un 20–25 °C

~4 stundas pie 45–75 % relatīvā mitruma un 20–25 °C

Tīrīšana

RMA-223 ir viegli aktīva kolofonija lodēšanas pasta, kas var

lai paliktu uz plates daudzām SMT mezglām.

Lietojumiem, kuriem nepieciešama tīrīšana, RMA-223 var tīrīt

izmantojot fluksa atlikumu noņemšanas produktus, piemēram,

Inventec Disper 607 un Disper 610.

Amtech zema oksīda pulvera izplatīšana

Izmērs Mazs	Tips	Lauka prasības
45–75 µ	2. tips	24 miljoni un vairāk
25–45 µ	3. tips	16–24 miljoni
20–38 µm	4. tips	12–16 miljoni
15–25 µ	5. tips	8–12 miljoni
5–15 µ	6. tips	5–8 miljoni
2–11 µm	7. tips	< 5 miljoni

Piezīme: 6. un 7. tips var nebūt pieejams dažiem sakausējumiem.
Citi pulveru veidi ir pieejami pēc pieprasījuma.

Uzglabāšana

Lodēšanas pasta jāuzglabā 3–8° temperatūrā

C (37–46 °C)F) maksimālajam uzglabāšanas laikam ledusskapī, seši mēneši. Neatvērta pasta

Lodēšanas līdzeklis uzglabāts istabas temperatūrā, 25°C

(77 ° F) derīguma termiņš ir viens mēnesis. Šļircēm un kārtridžiem jābūt

Uzglabāt ledusskapī vertikāli ar dozēšanas galu uz leju.

Ļaujiet lodēšanas pastai sasniegt temperatūru 4–8 stundas

darba temperatūra 20–25 °C (68–77 °F). Turiet pastas trauku

lodējums noslēgts, vienlaikus karsējot lodēšanas pastu līdz

darba temperatūra. NEKAD NESASALDĒJIET PĀRDOTO PASTA.

Ieteicamais profils

Šis profils ir izstrādāts, lai

kalpot par sākumpunktu

procesa optimizācija

izmantojot RMA-223. Lai sasniegtu

labākus rezultātus ar putekļsūcēju vai

samazināt neveiksmi, apsvērt

iespēja izmantot lielāku zonu

mērcēšana (140–180 °C) 60–90 sekundes, ar ātru iepriekšēju uzsildīšanu.

Ja ir metināšanas pazīmes

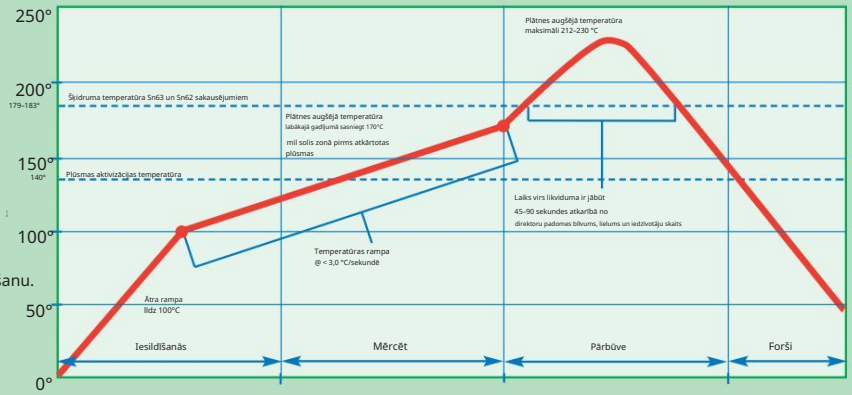
attārpošanas gadījumā apsveriet iespēju

samazinot maksimālo temperatūru

refluksa vai samazināt laiku virs šķidruma līdz <60

sekundēm.

Sn63 un Sn62 sakausējumu profili



Machine Translated by Google

INVENTEC

Galvenā iela 500, 18. dzīvoklis
Pasta nodaļjums 989

Dīprivera, Konektikutas štats, 06417, ASV

Bezmaksas tālrunis: 800.435.0317
Tālrunis: 860.526.8300
Fakss: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Rosin viegli aktīvs

Produkta datu lapa

Galvenās produkta funkcijas

n ROL0 plūsmas klasifikācija

Izcila drukas izšķirtspēja

Lieliski mitrina lielāko daļu plātņu apdares veidu . Zema nogulsnēšanās.

tukšas vietas

Veidnes ilgs kalpošanas laiks

Plašs procesu logs

Atbilstība REACH prasībām

Savietojams ar slēgtām drukas galviņām

Pieejama drukājama un izlietojama lodēšanas pasta

Pieejamie sakausējumi

Apstākļi	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179.–183. lpp.	354.–361. lpp.
40Pb 43Sn/	183.–191. lpp.	361.–376. lpp.
43Pb/14Bi 42Sn/	144.–163. lpp.	291.–325. lpp.
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268.–290. lpp.	514.–554. lpp.

Iepakojums

500 gramu burkas

700 gramu kārtridži

Šļirces 35 vai 100 grami

ProFlow kasetes

Testa rezultāti

Tests J-STD-004 vai citas prasības (kā norādīts)	Testa prasības	Rezultāts
Vara spogulis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nav izrāviena
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nav korozijas
Kvantitatīvie halogenīdi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Elektroķīmiskā migrācija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 desmitgade manas lāpstas (Netīrīts)
Virsmas izolācijas pretestība 85 °C, 85% relatīvais mitrums pēc 168 stundām	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez tīrīšanas)
Paplātes vērtība	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozitāte - Malcom pie 10 apgr./min/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Druka: 200–275 Deva: 110–150
Vizuāls	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Skaidrs un brīvs no atmosfēras nokrišņiem
Konfliktu minerālu atbilstība	Elektroniskās rūpniecības pilsonības koalīcijas (EICC) atbilstība	
Atbilstība REACH prasībām	Regulas 33. un 67. pants (WE) Nr. 1907/2006	Nesatur vielas >0,1% w/w kurā tas ir norādīts kā SVHC vai kuru lietošana lodēšanas materiālos ir ierobežota

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta lutownicza Rosin viegli aktīvs

Printera darbība

Tālāk ir sniegtas dažas vispārīgas optimizācijas vadlīnijas.
trafaretu printeris ar RMA-223. Atkarībā no
procesa prasībām, var būt nepieciešamas dažas izmaiņas.

Drukas ātrums: 25–100 mm/sek.
Slujbrekša spiediens: 70–250 g/cm lāpstiņas
Tīrīšana zem trafareta: ik pēc 10–25 izdrukām,
vai pēc nepieciešamības

Stereotipiska dzīve

> 8 stundas 30–45 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūrā

~4 stundas 45–75 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūrā

Tīrīšana

RMA-223 ir viegli aktīva kolofonija lodēšanas pasta, ko var
atstāts uz tāfeles vairāku SMT montāžai.
Lietojumiem, kuriem nepieciešama tīrīšana, RMA-223 var būt
tīrīt ar fluksa atlikumu noņemšanas līdzekļiem,
piemēram, Inventec Disper 607 un Disper 610.

Amtech zema oksīda pulvera izplatīšana

Mikrona izmērs	Tips	Prasības laukumam
45–75 µ	2. tips	24 miljoni un vairāk
25–45 µ	3. tips	16–24 tūkstoši
20–38 µm	4. tips	12–16 tūkstoši
15–25 µ	5. tips	8–12 tūkstoši
5–15 µ	6. tips	5–8 tūkstoši
2–11 µm	7. tips	< 5 mil

Piezīme: Dažiem sakausējumiem 6. un 7. sakausējuma veidi var nebūt pieejami.
Citi pulveru veidi ir pieejami pēc pieprasījuma.

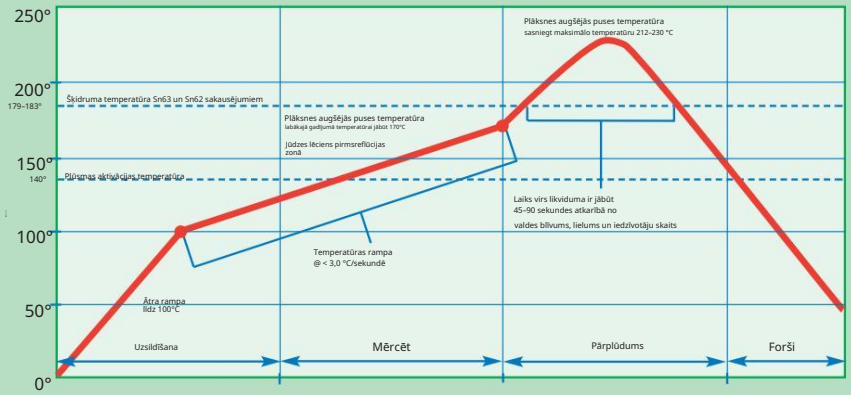
Uzglabāšana

Lodēšanas pasta jāuzglabā 3–8 °C temperatūrā
(37–46 ° F), lai nodrošinātu maksimālu glabāšanas laiku
ledusskapī sešus mēnešus. Neatvērta lodēšanas pasta
Uzglabāt istabas temperatūrā, 25°C (77 ° F) būs
Tā derīguma termiņš bija viens mēnesis. Šļirces un kārtridži
jāuzglabā ledusskapī vertikālā stāvoklī ar galu uz augšu
ar dozēšanas uzgali uz leju. Pagaidiet 4–8 stundas, lai pasta sacietētu.
Lodāmurs sasniedz darba temperatūru 20–25 °C (68–77 °F). Tvertne
ar lodēšanas pastu jābūt cieši noslēgtam laikā
uzkarsējot pastu līdz darba temperatūrai. NEKAD NESASALDĒJIET
LOMDĒŠANAS PASTA.

Ieteicamais profils

Šis profils ir paredzēts kā sākumpunkts
procesa optimizācija, izmantojot
RMA-223. Lai iegūtu labākus rezultātus,
tukšu telpu radīšanas apjoms vai
ierobežot kapakmeņu nogulumu veidošanos,
jāapsver ilgāka lietošana
mērcēšanas zonas (140–180 °C) 60–90 grādiem
sekundes ar ātru uzsildīšanas posmu.
Ja ir lodēšanas pēdas
mitruma samazināšanai apsveriet iespēju pazemināt
maksimālās plūsmas temperatūra vai
saīsinot laiku virs likvidusa temperatūras
darīt <60 sekundes

Sn63 un Sn62 sakausējumu profils



Machine Translated by Google

INVENTEK

Galvenā iela 500, 18. numurs
Pasta nodaļījums 989

Dīprivera, Konektikuta 06417, ASV

Bezmaksas tālrunis: 800.435.0317
Tālrunis: 860.526.8300
Fakss: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Zemas reaģētspējas kolofonija bāzes lodēšanas pasta

Produkta datu lapa

Produkta galvenās

iezīmes Plūsmas klasifikācija n ROL0

Izcila drukas izšķirtspēja

Lieliska mitrināšana uz vairuma plātņu virsmu veidiem

Zema kavitācija

Ilgs veidnes kalpošanas laiks

Plašs procesu logs

Atbilst REACH prasībām

Saderīgs ar komplektā iekļautajām drukas galviņām

Ir pieejama lodēšanas pasta drukāšanas un dozēšanas kvalitātē

Pieejamie sakausējumi

Sakausējums	Temperatūra	Temperatūra °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179.–183. lpp.	354.–361. lpp.
40Pb 43Sn/	183.–191. lpp.	361.–376. lpp.
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144.–163. lpp.	291.–325. lpp.
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268.–290. lpp.	514.–554. lpp.

Iepakojums

500 gramu burkas

700 gramu kārtridži

35 vai 100 gramu šļirces

ProFlow kasetes

Testa rezultāti

J-STD-004 tests vai citas prasības (kā norādīts)	Testa prasība	Rezultāts
Vara spogulis	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nav izrāviena
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nav korozijas
Kvantitatīvie halogenīdi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Elektroķīmiskā migrācija	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: samazinājums <1 desmitgade (neattīrīts)
Virsmas izolācijas pretestība 85°C, 85% relatīvais mitrums @ 168 stundas	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (bez tīrīšanas)
Lipīguma vērtība	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozitāte - Malcom pie 10 apgr./min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Pastmarka: 200–275 Deva: 110–150
Vizuāli	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Skaidrs un brīvs no nokrišņiem
Konfliktu minerālu atbilstība	Atbilst Elektroniskās rūpniecības pilsonības koalīcijas (EICC) prasībām	
Atbilstība REACH prasībām	Regulas 33. un 67. pants (Īstenošanas rīkojums) Nr. 1907/2006	Nesatur vielas >0,1% w/w, kas ir uzskaitīts kā SVHC vai ierobežots lietošanai lodēšanas materiālos.

Machine Translated by Google

RMA-223, Zemas reaģētspējas kolofonija bāzes lodēšanas pasta

Darbs ar printeri

Tālāk ir sniegtas vispārīgas vadlīnijas trafaretu printera optimizēšanai ar

RMA-223. Pamatojoties uz to, var būt nepieciešamas dažas korekcijas.

atbilstoši jūsu procesa prasībām.

Drukas ātrums: 25–100 mm/sek.

Gumijas lāpstiņas spiediens: 70–250 g/cm² uz asmens

Noslaukot zem trafareta: ik pēc 10–25 izdrukām,

vai, ja nepieciešams

Amtech zema oksīda pulvera izplatīšana

Mikrona izmērs	Tips	Reljefa prasības
45–75 µ	2. tips	24 jūdzes un vairāk
25–45 µ	3. tips	16–24 jūdzes
20–38 µm	4. tips	12–16 jūdzes
15–25 µ	5. tips	8–12 jūdzes
5–15 µ	6. tips	5–8 jūdzes
2–11 µm	7. tips	< 5 jūdzes

Piezīme: 6. un 7. tips var nebūt pieejams dažiem sakausējumiem.
Citi pulveru veidi ir pieejami pēc pieprasījuma.

Veidnes dzīve

> 8 stundas 30–45 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūrā

~4 stundas 45–75 % relatīvā mitruma un 20–25 °C temperatūrā

Tīrīšana

RMA-223 ir vidēji aktīva kolofonija lodēšanas pasta, ko var

atstāts uz tāfeles daudziem SMT mezgliem.

Lietojumiem, kuriem nepieciešama tīrīšana, RMA-223 var tīrīt ar

plūsmas atlikumu noņēmēji, piemēram,

Inventec Disper 607 un Disper 610.

Uzglabāšana

Lodēšanas pasta jāuzglabā 3–8 °C (37–46 °F) temperatūrā. F),

lai sasniegtu maksimālo sešu mēnešu uzglabāšanas laiku ledusskapī.

Neatvērta lodēšanas pasta, kas uzglabāta istabas temperatūrā (25°

C) derīguma termiņš būs viens mēnesis. Šļirces un kārtridži

jāuzglabā vertikāli ledusskapī ar dozēšanas norādījumiem

uzgali uz leju. Ļaujiet pastai sasniegt darba slieksni 4–8 stundas.

°C) temperatūrā. F). Uzglabājiet trauku ar pastu 20–25 °C (68–77

aizvērtu, kamēr tas uzsilst līdz darba temperatūrai. NEKAD

SASALDĒJIET PASTA SMĒĶĒŠANAI.

Ieteicamais profils

Šis profils ir paredzēts kā

procesa optimizācijas sākumpunkts

izmantojot RMA-223. Lai sasniegtu labāku rezultātu

labi rezultāti kariesa vai

lai samazinātu kapakmeņu veidošanos,

apsveriet iespēju izmantot garāku

mērcēšanas zona (140–180 °C) 60–90 grādiem

sekundēs, ar ātru uzsildīšanas posmu.

Ja ir lodēšanas pēdas

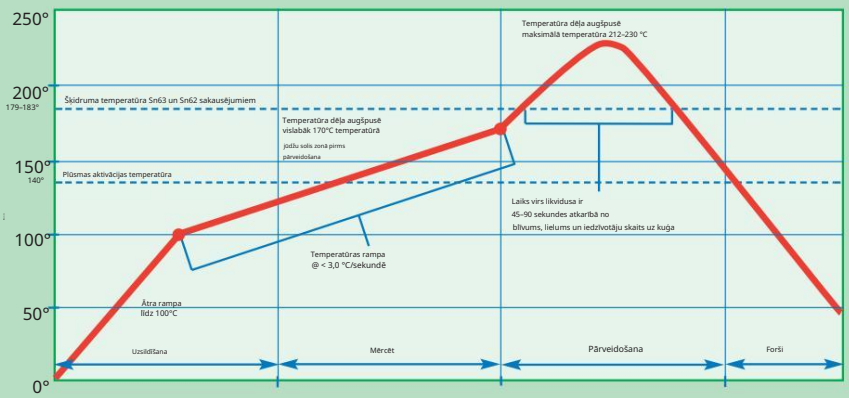
mitruma samazināšanai, apsveriet iespēju samazināt

maksimālā kušanas temperatūra

vai samaziniet laiku virs šķidruma līdz <60

sekundes.

Sn63 un Sn62 sakausējumu profils



Machine Translated by Google

AMTECH
Advanced SMT Solder Products

INVENTEC
500 Príomhshráid, Seomra 18
Bosca Poist 989
Abhainn Dhomhain, CT 06417 SAM

Saorghlao: 800.435.0317
Fón: 860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Greamaigh Shádrála Róisín atá Gníomhach go Measartha

Bileog Sonraí Táirge

Buaicphointí Táirge

Aicmiú flosc ROL0 n

Sainmhíniú priontála eisceachtúil n

n Fliuchadh den scoth ar fhormhór bailchríocha boird

n Folmhú íseal

n Saol fada stensil

Fuinneog phróisis leathan

Comhlíontach le REACH

n Ag luí le cinn priontála atá faoi iamh

n Taos sádrála grád priontála agus dáilte ar fáil

Cóimhiotail atá ar Fáil

	Teocht °C	Teocht °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62.8Sn/36.8Pb/	179-183	354-361
0.4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Pacáistiú

Prócaí 500 gram

Cartúis 700 gram

Steallairí 35 nó 100 gram
Caiséid ProFlow

Torthaí Tástála

Tástáil J-STD-004 nó ceanglais eile (mar a luadh)	Riachtanas Tástála	Toradh
Scáthán Copair	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Gan aon dul chun cinn
Creimeadh	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan Creimeadh
Halídí Cainníochtúla	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0.05%
Imirce Leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: titim <1 deich mbliana (Gan ghlanadh)
Friotaíocht Inslithe Dromchla 85 o C, 85% RH @ 168 Uair an Chloig	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ý100 Mý (Gan Glanadh)
Luach Tacaí	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Slaodacht - Malcom @ 10 RPM/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Priontáil: 200-275 Dáileadh: 110-150
Amhairc	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Glan agus saor in aisce ó dheascadh
Comhlíonadh Mianraí Coimhlinte	Comhlíontach le Comhghuaillíocht Saoránachta an Tionscail Leictreonaigh (EICC)	
Comhlíonadh REACH	Airteagail 33 agus 67 den Rialachán Uimh. 1907/2006 (CE)	Níl aon substaint >0.1% m/m ann atá liostaithe mar SVHC nó atá srianta lena húsáid in ábhair shádrála.

Machine Translated by Google

RMA-223, Greamaigh Shádrála Róisín atá Gníomhach go Measartha

Oibriú Printéir

Seo a leanas treoirlínte ginearálta maidir le printéir stensil a bharrfheabhsú le RMA-223. D'fhéadfadh go mbeadh gá le roinnt coigeartuithe bunaithe ar riachtanais do phróisis.

Luas Priontála: 25-100 mm/soic
Brú Scuabtha: 70-250g/cm den lann
Faoi Scuabadh Stencil: Uair amháin gach 10-25 prionta, nó de réir mar is gá

Saol Stencil

> 8 n-uaire an chloig @ 30-45% RH agus 20-25 o C
~ 4 uair an chloig @ 45-75% RH agus 20-25 o C

Glanadh

Is taos sádrála róisín atá éadromghníomhach é RMA-223 ar féidir é a fhágáil ar an mbord le haghaidh go leor tionóil SMT. I gcás feidhmeanna a bhfuil glanadh ag teastáil uathu, is féidir RMA-223 a ghlanadh ag baint úsáide as bainteoirí iarmhair flosc ar nós Inventec Disper 607 agus Disper 610.

Próifíl Molta

Tá an phróifíl seo deartha chun fónamh mar phointe tosaigh le haghaidh uasmhéadú próisis ag baint úsáide as RMA-223. Chun torthaí níos fearr a bhaint amach le folmhú nó chun tombstoning a laghdú, smaoinigh ar chrios sáithithe níos faide a úsáid, (140-180 o C) ar feadh 60-90 soicind, le céim réamhthéimh thapa. Má tá fianaise sádrála ann dí-fhliuchadh, smaoinigh ar an teocht athshreafa buaic a ísliú, nó an t-am os cionn an leachtachta a laghdú go <60 soicind.

Dáileadh Púdair Íseal-Ocsaíd Amtech

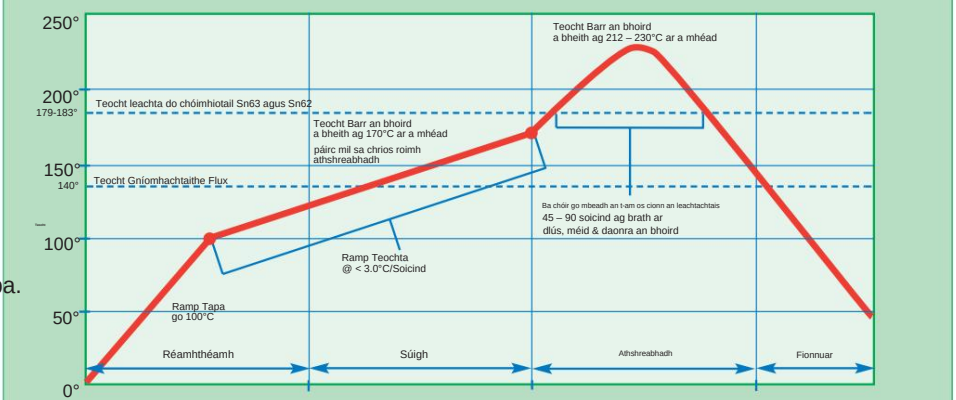
Méid Micreon	Cineál	Riachtanais Pháirce
45-75µ	Cineál-2	24 míle agus os a chionn
25-45µ	Cineál-3	16-24 míle
20-38µ	Cineál-4	12-16 míle
15-25µ	Cineál-5	8-12 míle
5-15µ	Cineál-6	5-8 míle
2-11µ	Cineál-7	< 5 míle

Nóta: B'fhéidir nach mbeidh Cineál-6 agus Cineál-7 ar fáil i gcóimhiotail áirithe.
Tá dáiltí púdair eile ar fáil ar iarratas.

Stóráil

Ba chóir taos sádrála a stóráil idir 3-8 oC (37-46 oF) chun an seilfré cuisnithe uasta de shé mhí a bhaint amach. Beidh seilfré míosa ag taos sádrála neamhoscailte a stóráiltear ag teocht an tseomra, 25 oC (77 oF). Ba chóir steallairí agus cartúis a stóráil go hingearach sa chuisneoir leis an rinn dáilte síos. Lig 4-8 uair an chloig don taos sádrála teocht oibriúcháin de 20-25 oC (68-77 oF) a bhaint amach. Coinnigh an coimeádán taos sádrála séalaithe agus an taos sádrála á théamh go teocht oibriúcháin. **NÁ REO TAOIS SÁDRÁLA CHOÍCHE.**

Próifíl do Chóimhiotail Sn63 agus Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Príomhshráid, Seomra 18
Postfach 989

Abhainn Dhomhain, CT 06417 SAM

Fón: 800.435.0317 Teileafón:
860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Kolophonium, gníomhach éadrom Lötpaste

Bileog Sonraí Táirgí

Buaicphointí Táirgí

n ROL0 Flussmittelklassifizierung

n Außergewöhnliche Druckauflösung

n Hervoragende Benetzung auf den meisten Plattenoberflächen n

Oiliúint Pore Geringe

n Lange Lebensdauer der Schablone

Fuinneog Próisis Bhreise

Comhlíontach le REACH

n Kompatibel mit geschlossenen Druckköpfen

n Lötpaste in Druck- und Dosierqualität erhältlich

Léachtaí Fíor-Inrochtana

	Teocht °C	Teocht °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0,4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Pacáil

Gloine 500-Gramm

Cairtchlár 700-Gram

Spriocdháta 35 nó 100 gram
Cás ProFlow

Seirbhísí tástála

Tástáil J-STD-004 order sonstage Voraussetzungen (wie angegeben)	Tástáil	Ergebnis
Spéaclaí Kupfer	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Gan Durchbruch
Creimeadh	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan Creimeadh
Halaiginíd Chainníochtúil	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Imirce Leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 Deich mBliana (Ní raibh sé soiléir)
Seasann oberflächenisolations ar fud 85 ° C, 85 % coibhneasta Luftfeuchtigkeit bei 168 Stunden	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ý100 Mý (keine Reinigung)
Clós na Clóise	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskosität - Malcom bei 10 U/nóiméad/25 ° C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Drúchtadh: 200-275 Abgabe: 110-150
Amhairc	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Soiléir agus saor in aisce trí Niederschlag
Einhaltung der Konfliktmineralien-Vorschriften	Comhlíonann Comhghuaillíocht Shaoránachta an Tionscail Leictreonaigh (EICC)	
Comhréireacht REACH	Artikel 33 agus 67 der Verordnung (EG) Uimh. 1907/2006	Gan aon substaint >0,1 % (w/w), bás SVHC aufgeführt ist oder für die Verwendung i Lötmaterialien eingeschränk

Machine Translated by Google

RMA-223, Kolophonium, gníomhach éadrom Lötpaste

Druckerbetrieb

Táim Folgenden aimsithe Sie allgemeine Richtlinien zur Optimierung des Schablonendruckers mit RMA-223. Níl Ihren Prozessanforderungen können einige Anpassungen séanadh gairmiúil.

Druckgeschwindigkeit: 25–100 mm/s

Rakeldruck: 70–250 g/cm Klinge

Unter der Schablone abwischen: Einmal alle 10-25 Drucke, nó nach Bedarf

Amtech Verteilung von oxidarmen Pulvern

Micreafón	Cineál	Fordóirí na bplátaí stell
45-75µ	Cineál 2	24 Milliún agus níos mó
25-45µ	Cineál 3	16-24 Milliún
20-38µ	Cineál 4	12-16 Milliún
15-25µ	Cineál 5	8-12 Milliún
5-15µ	Cineál 6	5-8 Milliún
2-11µ	Cineál 7	< 5 Milliún.

Hinweis: Typ 6 agus Typ 7 sind in bestimmten Legierungen möglicherweise nicht verfügbar. Andere Pulververteilungen sind auf Anfrage erhältlich.

Schablonenleben

> 8 néal bei 30–45 % coibhneasta Luftfeuchtigkeit agus 20–25 ° C

~ 4 néal bei 45–75 % Luftfeuchtigkeit coibhneasta agus 20–25 ° C

Glanadh

RMA-223 ist eine leicht Aktive Rosin-Lötpaste, die bei vielen SMT-Baugruppen auf der Platine verbeiben kann.

Für Anwendungen, die eine Reinigung erfordern, kann RMA-223 mit Flussmittelrückstandsentfernern wie Inventec Disper 607 und Disper 610 gereinigt werden.

Lagerung

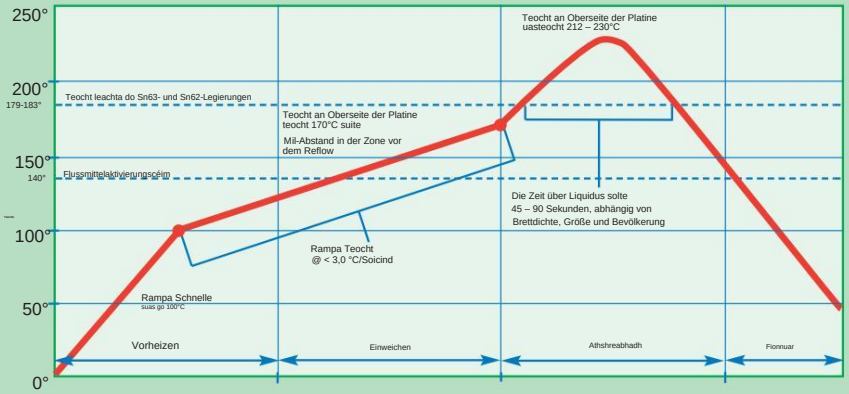
Lötpaste sollte bei 3–8°C (37–46°F) gelagert werden, um die maximale Haltbarkeit von sechs Monaten im Kühlschrank zu erreicen. Ungeöffnete Lötpaste ist bei Raumtemperatur (25 ° C) einen Monat haltbar. Spritzen agus Kartuschen saor in aisce, senkrecht im Kühlschrank mit der Dosierspitze nach bhfuil unten gelagert werden. Warten Sie 4–8 Stunden, bis die Lötpaste eine Betriebstemperatur von 20–25°C (68–77°F) erreicht hata. Halten Sie den Lötpastenbehälter während des Erwärmens der Lötpaste auf Betriebstemperatur verschlossen. **LÖTPASTE NIEMALS EINFRIEREN.**

Próifil Empfohlenes

Dieses Profil dient als Ausgangspunkt für bás Prozessoptimierung mit RMA-223. Um torthaí níos fearr ag an Hohlraumbildung zu erzielen oder bás Grabsteinbildung zu reduzieren, sollten Sie eine längere Einweichzone (140–180 ° C) für 60–90 Sekunden mit einer schnellen Vorheizphase verwenden.
Is é Wenn Lötzinn an réiteach

Entnetzung: Erwägen Sie eine Senkung der oder Reflow-Teocht uasta eine Reduzierung der Zeit über Liquidus suas le <60 soicind.

Profil für Sn63- und Sn62-Legierungen



Überarbeitet am 9. Nollaig 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

Hlavná ulica 500, apartmán 18 Bosca Poist 989

Abhainn Dhomhain, CT 06417 SAM

Nasc saor in aisce: 800.435.0317
Teileafón: 860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Mierne aktívna spájkovacia pasta Rosin

Liosta táirgí

Táirgí slachtmhara

Aicmiú toca n ROL0

Výnimoÿná definícia tlaÿe

n Výborná zmáÿavosÿ na väÿšine povrchových úprav dosiek

n Nízka tvorba pórov

n Dlhá životnosÿ šablóny

Široké procesné okno

V súlade le REACH

Kompatibilné s priloženými tlaÿovými hlavami n K dispozícii je spájkovacia pasta agus tlaÿ a dávkovanie

Dostupné zliatiny

	Teplota °C	Teplota °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Balenie

Pónaire 500 gram

Naipcín 700 gram

35 alebo 100 gramové striekaÿky

Kazety ProFlow

Tástálacha aitheantais

Tástáil J-STD-004 nó ídalšie požiadavky (ako je uvedené)	Požiadavka na tástála	Výsledok
Medené zrkadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Cárta síochána
Korózia	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan aon bhrú
Halaiginíd chainníochtúil	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Imirce leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Pokles o <1 decádu (Ní raibh mé in ann é a scríobh)
Boladh le boladh 85 ° C, 85 % coibhneasta vlhkosti pri 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (gan ghlanacht)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom pri 10 ot./min./25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tlachd: 200-275 Dávkovanie: 110-150
Vizuálne	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné agus saor in aisce an zrážok
Súlad s predpismi o konfliktných nerastoch	V súlade s koalíciou pre obÿianstvo elektronického priemyslu (EICC)	
Súlad le REACH	ÿlánky 33 a 67 naradenia (ES) ÿ. 1907/2006	Neobsahuje žiadnu látku > 0,1 % hmotn./hmotn., ktorá je uvedená ako SVHC alebo ktorej použitie v spájkovacích materiáloch je obmedzené.

Machine Translated by Google

RMA-223, Mierne aktívna spájkovacia pasta Rosin

Obsluha tlaÿiarne

Nasledujú všeobecné pokyny pre optimalizáciu tlaÿiarne šablón s RMA-223. Na základe požiadaviek vášho procesu môžu byÿ potrebné urÿité úpravy.

Rýchlosÿ tlaÿe: 25 – 100 mm/s
Stierky: 70 - 250 g/cm cliathánach
Feidhmchláiríní: Raz za 10 – 25 výtlaÿkov
nó b'fhéidir gur gá

Sliocht na mban

> 8 hodín pri 30 – 45 % coibhneasta vlhkosti a 20 – 25 ° C
~ 4 hodiny pri 45 – 75 % coibhneasta vlhkosti a 20 – 25 ° C

ÿistenie

RMA-223 je mierne aktívna spájkovacia pasta Rosin, ktorú možno ponechaÿ na doske pri mnohých SMT zostavách.
V aplikáciách vyžadujúcich ÿistenie je možné RMA-223 ÿistiÿ pomocou odstraÿovaÿov zvyškov tavidla, ako sú Inventec Disper 607 agus Scaipeadh 610.

Distribúcia nízkooxidového prášku Amtech

Meáchan sa mhicreafón	Cineál	Požiadavky na hIrisko
45-75µ	Cineál 2	24 míle in aghaidh an lae
25-45µ	Cineál 3	16 – 24 míle
20-38µ	Cineál-4	12 – 16 míle
15-25µ	Cineál-5	8-12 míle
5-15µ	Cineál-6	5-8 míle
2-11µ	Cineál-7	< 5 míle

Poznámka: Typ 6 agus typ 7 nemusia byÿ dostupné v niektorých zliatinách. Iné rozloženia prášku sú k dispozícii na požiadanie.

Skladovanie

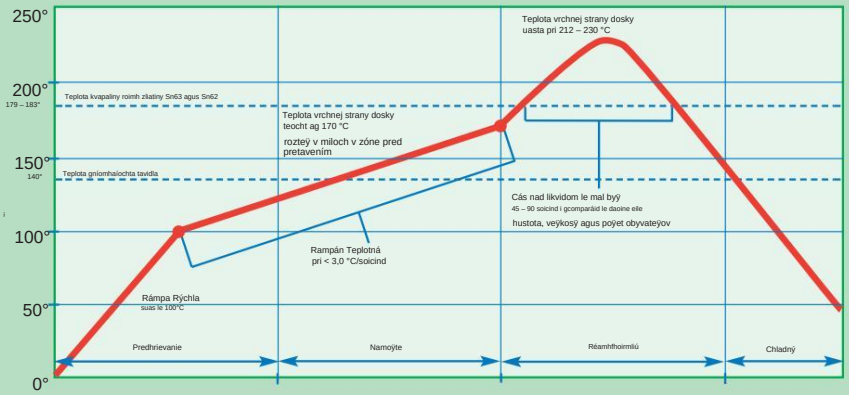
Spájkovacia pasta le sa mala skladovaÿ pri teplote 3 - 8 ° C (37 – 46° F), aby sa dosiahla maximálna trvanlivosÿ v chladniÿke šesÿ meisiacov. Neotvorená spájkovacia pasta skladovaná pri izbovej teiplóit, 25°C (77 ° F) má trvanlivosÿ jeden mesiac. Stailc a kartuše le sa mali skladovaÿ vertikálne v chladniÿke s dávkovacím nadol hrom. Níos ísle ná 4 – 8 hodín, aby spájkovacia pasta dáileoga roimhe sin teochta 20 – 25 ° C (68 – 77 ° F). Poÿas zahrievania spájkovacej pasty na prevádzkovú teplotu udržiavajte nádobu so spájkovacou pastou uzavretú. Spájkovaciu pastu NIKDY NÍL SÉ AGAT.

Próifíl neamhdhíobhálach

Tento profil slúži ako východiskový bod réamh optimalizáciu procesu pomocou RMA-223. Na dosiahnutie lepších výsledkov pri odstraÿovaní dutín alebo na zníženie tvorby náhrobkov zvážte použitie dlhšej namáÿacej zóny (140 – 180 ° C) poÿas 60 – 90 sekúnd s rýchlym predhrievaním.

Ak existujú dôkazy o spájkovaní odvlhÿovanie, zvážte zníženie maximálnej teploty pretavenia alebo skráÿte ÿas níl aon tionchar aige ar <60 soicind.

Próifíl do Sn63 agus Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

Hlavní ulice 500, seachas 18 Bosca Poist 989

Abhainn Dhomhain, CT 06417 SAM

Nasc saor in aisce: 800.435.0317
Teileafón: 860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin mírnÿ aktivní pájecí pasta

Liosta táirgí

Táirgí slachtmhara

Aicmiú toca n ROL0

- n Tissu ostrost Výjimeÿná
- n Vynikající smáÿivost na výtšinÿ povrchových úprav desek
- n Nízké pórovitos
- n Dlouhá životnost šablony
- Široké procesní okno
- V souladu s naÿízením REACH
- n Kompatibilní s pÿiloženými tiskovými hlavami
- n K dispozici je pájecí pasta pro tisk a dávkování

Slitiny ar fáil

Slitina	Teplota °C	Teplota °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Obal

Scléip 500 gram

Cártaí 700 gram

Stÿíkaÿky nó réad 35 nó 100 gram

Kazety ProFlow

Tástálacha aitheantais

Tástáil J-STD-004 nebo další požadavky (jak je uvedeno)	Déan tástáil	Výsledek
Mÿdÿné zrcadlo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Cárta óg
Coróz	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan aon smál
Halaiginíd chainníochtúil	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Migrán leictreacheimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Pokles o <1 decádu (Ní hea)
Boladh fola 85 ° C, 85% coibhneasta vlhkosti pÿi 168 hodinách	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (gan sceitimíní)
Hodnota lepivosti	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskozita - Malcom pÿi 10 ot./nim/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisc: 200–275 Luasghéarú: 110-150
Vizuální	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasné a volné an tsrážek
Dodržování pÿedpisÿ pro konfliktní minerály	V souladu s koalicí pro obÿanství elektronického prÿmyslu (EICC) ÿlánky 33 a 67	
Soulad le REACH a úsáid	naÿízení (ES) ÿ. 1907/2006	Neobsahuje žádnou látku >0,1 %hmotn./hmotn., která je uvedena jako SVHC nebo jejíž použití v pájecích materiálech je omezeno

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin mírnÿ aktivní pájecí pasta

Obsluha tiskárny

Následují obecné pokyny pro optimalizaci šablonové tiskárny s RMA-223. Na základÿ požadavkÿ vašeho procesu mohou

Tá sé neamhghnách go bhfuil sé úr.

Luas rianúil: 25–100 mm/s

Stóráil: 70-250 g / cm stÿrky

Otírání pod šablonou: Každých 10–25 výtiskÿ

nó potÿeby

Sliocht na mban

> 8 nóiméad 30–45 % coibhneasta vlhkosti a 20–25 ° C

~ 4 huaire an chloig 45–75 % coibhneasta vlhkosti a 20–25 ° C

ÿištÿní

RMA-223 je mírnÿ aktivní pájecí pasta Rosin, kterou lze poechat na desce deasc pro mnoho SMT sestav.

Pro aplikace vyžadující ÿištÿní lze RMA-223 ÿistit pomocí odstraÿovaÿÿ zbytkÿ tavidla, jako jsou Inventec Disper 607 agus Disper 610.

Dáil nízkooxidových práškÿ Amtech

Velikost mikronÿ	Cineál	Požadavky na hÿištÿ
45-75µ	Cineál 2	24 míle in aghaidh na bliana
25-45µ	Cineál-3	16–24 míle
20-38µ	Cineál 4	12–16 míle
15-25µ	Cineál-5	8-12 míle
5-15µ	Cineál-6	5-8 míle
2-11µ	Cineál-7	< 5 míle

Poznámka: Typ 6 agus typ 7 nemusí být k dispozici u nÿkterých slitin. Jiné distribuce prášku jsou k dispozici na vyžádání.

Skladování

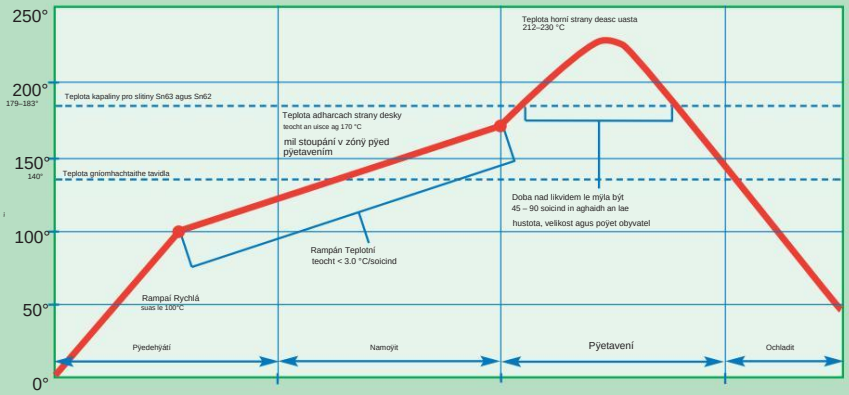
Pájecí pasta le mÿla být skladována pÿi teplotÿ 3–8 ° C (37–46 ° F), aby se dosáhlo maximální trvanlivosti v chladniÿce šest mÿsícÿ. Neotevÿená pájecí pasta skladovaná pÿi pokojové teplotÿ, 25 ° C (77 ° F) má trvanlivost jeden mÿsíc. Stÿíkaÿky a kartuše le mÿly být skladovány svisle v chladniÿce s dávkovacím hrotem dolÿ. Nechte pájecí pastu 4–8 hodin ohÿát na provozní teplotu 20–25°C (68–77 ° F). Bÿhem ohÿívání pájecí pasty na provozní teplotu udržujte nádobu s pájecí pastou uzavÿenou. PÁJECÍ PASTU NIKDY NEZMRAZUJTE.

Próifíl doporuÿený

Tento próifíl je navržen jako výchozí bod pro optimalizaci procesu s použitím RMA-223. Pro dosažení lepších výsledkÿ pÿi odstraÿování dutin nebo pro snížení tvorby náhrobkÿ zvažte použití delší namáÿecí zóny (140–180 ° C) po dobu 60–90 soicind s réamhrá réadúil.

Pokud existují známky pájení odvlhÿování, zvažte snížení maximální teploty pÿetavování nebo zkraÿte dobu nad cosúil le <60 soicind.

Próifíl le haghaidh slitiny Sn63 agus Sn62



Athbhreithniú 9. pro ó 2015

Aistrithe Meaisínlathaigh Google

INVENTEC

500 An Phríomhshráid, 18.
lakosztály 989. postafiók
Deep River, CT 06417, Amerikai Egyesült Államok

Díjmentes szám: 800.435.0317
Teileafón: 860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin enyhén aktív forrasztópaszta

Termékadatlap

Glóthach teirmeach leáite

n ROL0 sreabhadh oscailte

Kivételes nyomtasi felbontás

n Kiváló nedvesedés a legtöbb kartonfelületen n Alacsony páratartalom

Hosszú sablonélettartam

Széles folyamatablak

REACH - comhráite

n Compatibilis agus zárt nyomtatófejekkel

Nyomtatásra és adagolásra alcalmas forrasztópaszta kapható

Elérhetÿ ötvözetek

	Hÿmérséklet	Teocht is Fearr °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Csomagolás

500 gram de mheaisín

700 gram de phatrún

35 vagy 100 gram fecskendÿk
ProFlow kazeták

Teszteredmények

J-STD-004 teszt vagy egyéb követelmények (ahogy leírtuk)	Vizsgálati követelmény	Eredmény
Réz tükör	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ní raibh aon duine ann
Corrózió	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Nincs korrózió
Meaisín halaiginíde	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Imirce leictreacéimeach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 iarratas déanta (Nem tisztított)
Felületi szigetelési ellenállás 85 ° C, 85% relatív páratartalom 168 órán keresztül	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (tísztítás nélkül)
Tapadási érték	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viszkozitás - Malcom @ 10 RPM/25 ° C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Líon na n-uimhir: 200-275 Adagolás: 110-150
Vizuális	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Tiszta és ingyenes csapadéktól
Konfliktusos ásványkincsek megfelelÿsége	Elektronikus Ipari Polgári Koalíció (EICC) megfelel az elÿírásoknak	
Comhaontú REACH	A rindelet 33. és 67. cikke 1907/2006/EK rendelet	Nem tartalmaz 0,1% t/t-nál nagyobb mennyiségÿ, különös aggodalomra okot adó anagként (SVHC) felsorolt vagy forrasztóanyagokban való felhasználásra korlátozott anyagot

Machine Translated by Google

RMA-223, Rosin enyhén aktív forrasztópaszta

Nyomtató mÿködése

Az alábbiakban általános irányelveket talál a sablonnyomtató RMA-223-mal történÿ optamach. A folyamatkövetelményektÿl függÿen bizonyos módosításokra focal faire leathan.

Leithead na teorann: 25-100 mm/s
Lehúzónyomás: 70-250 g/cm penge
Sablon alatti torlés: 10-25 bliain d'aois,
rud éigin cosúil le szerint

Saol Stencil

> 8 nóiméad 30-45% de réir meáchain ag 20-25 ° C leá
~ 4 or 45-75% relatív pártartalom és 20-25 °C mellett

Tisztítás

Az RMA-223 egy enyhén aktív gyantás forrasztópaszta, amely számos SMT szerelvényhez a panelen hagyható.
Is féidir leat a bheith igénylÿ alcalmazásokhoz az RMA-223 fluxusmaradvány-eltávolítókkal, például Inventec Disper 607 és Disper 610 teirmékekkel tisztítható.

Amtech alacsony oxidtartalmú le haghaidh forgalmazása

Mikron méret	Típus	Pályakövetelmények
45-75µ	2. típusú	24 milliún agus féile
25-45µ	3. cineál	16-24 milliún
20-38µ	Cineál 4	12-16 milliún
15-25µ	cineál 5-os	8-12 milliún
5-15µ	6ú cineál	5-8 milliún
2-11µ	Cineál 7ú	< 5 milliún

Megjegyzés: Elÿfordulhat, hogy a 6-os és 7-es típus bizonyos ötvözetekben nem érhetÿ el.
Egyéb por kiszerelések kérésre elérhetÿk.

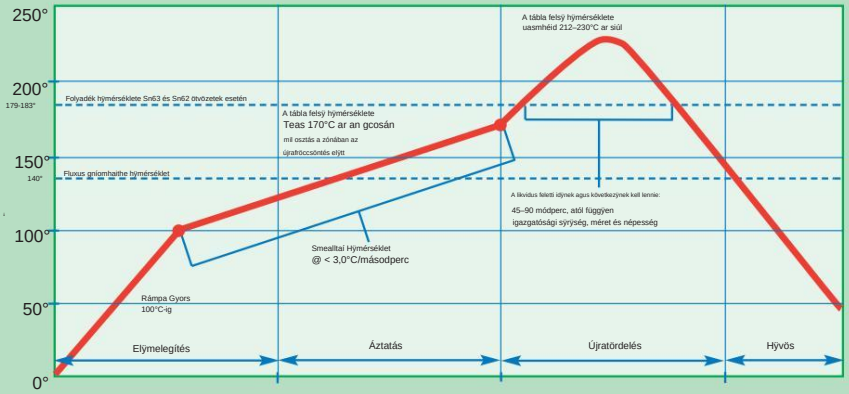
Tárolás

A forrasztópasztát 3-8 ° C (37-46 ° F) cúlra do tháirolní maximális, hat hónapos hÿtÿszekrényben történÿ eltarthatóság eléréséhez. A bontatlan forrasztópaszta szobahÿmérsékleten, 25 °C-ar (77 ° F) tárolva egy hónapig eltartható. A fecskendÿket és a patronokat függÿlegesen, az adagolócsúccsal leibhéalé kell tárolni a hÿtÿszekrényben. Hagyjon 4-8 órát, amíg a forrasztópaszta eléri a 20-25 ° C (68-77 ° F) üzemi hÿmérsékletet. A forrasztópaszta üzemi hÿmérsékletre való melegítése közben tartsa lezárva a forrasztópaszta tartályát. SOHA NE FAGYASSZA LE A FORRÓPASZTÁT.

Próifíl Ajánlott

Ez a profil kiindulópontként szolgál az RMA-223 felhasználásával végzett folyamatoptimalizáláshoz. A jab edmények elérése érdekében a vödörképzÿdéssel vagy a sírkövesedés csökkentésével érdemes hosszabb áztatasi zónát (140-180 °C) használni 60-90 níos módpercig, giors elÿmelegítési szakaszsal. Ha forrasztásra utaló jelek vannak Nedvességmentesítés esetén érdemes lehet csökkenteni a csúcs újraömlési hÿmérsékletet, vagy csökkenteni agus likvidusz feletti idÿt <60 níos mó percre.

Sn63 és Sn62 ötvözetek próifíl



Modosítva: 2015. 9 nollaig.

Machine Translated by Google

INVENTEC

Strada Principalÿ 500, Apartamentul 18
CP 989

Abhainn Dhomhain, CT 06417 SUA

Uimhir Saor in Aisce: 800.435.0317
Teileafón: 860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pastÿ de lipit cu colofoniu uÿor activ

Teicneolaíocht agus táirgeadh

Saintréithe táirgí príomhúla

Aicmiú limistéar sreabhadh n ROL0

Sainmhíniú eisceachtúil agus imprimÿrii

n Umezire excelentÿ pe majoritatea finisajelor of plÿci n

Foirmigh laghdú ar gholúirí

Is fada an saol agus an saol

n Feeastrÿ largÿ de procesare

Comhlíonann REACH

Compatibil cu capetele de imprimare san áireamh

Pastÿ de lipit de calitate pentru imprimare agus dozare disponibilÿ

Rud eile ar fáil

Aliaj	Teocht	Teocht °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Ambalaj

borcán 500 gram

Cárta 700 gram

Seirbhís 35 sau 100 gram
Casete ProFlow

Torthaí tástála

Tástáil J-STD-004 sau altú (agus leis an tagairt)	Deimhniú tástála	Torthaí
Oigheann cupáin	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Nicio descoperire
Coroziune	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Fÿrÿ coroziune
Cantitative halaiginí	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migréar leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: scrios <1 mhí na Nollag (Fÿrÿ curÿÿare)
Athmhúnlú an uachtar reoite 85 ° C, 85% umiditate coibhneasta la 168 de méine	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (Fÿrÿ curÿÿare)
Valoare Tack	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Vâscozitate - Malcom la 10 RPM / 25 ° C (x10³ mPa/ s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Teorainn: 200-275 Dáileoir: 110-150
Amhairc	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Glan agus saor din deasctha
Conformitatea cu reglementÿrile privind mineralele din choimhlint	Comhlíonann an Comhghuaillíocht Ceanncheathrú sa Tionscal Leictreonach (EICC)	
Comhlíonann REACH	Airteagal 33 ÿi 67 din Rialachán (CE) nr. 1907/2006	Is ábhar substainte é >0,1% g/g cúram atá liostaithe faoi shrianta SVHC agus úsáid a bhaint as ábhar de lipit

Machine Translated by Google

RMA-223, pastÿ de lipit cu colofoniu uÿor activ

Feidhmchlár priontáilte

Urmÿtoarele mar an treoir ginearálta pentru optizarea primantei cu ÿabloane cu RMA-223. Is féidir go mbeidh tá gá le haon ajustÿri i bhfeidhm na cinniúna procesului dumneavoastrÿ.

Teorainneacha: 25-100 mm/soic

Réamhamhairc: 70-250 g / cm ar fad

ÿtergere sub ÿablon: Ó datÿ la 10-25 de imprimÿri, nó fiú an rud is gá

Fad an via agus an t-aláram

> 8 méine agus 30-45% faoi seach i gcoibhneas le 20-25 °C

~ 4 méine 45-75% coibhneasta agus 20-25 ° C

Curÿÿenie

RMA-223 é seo caite de lipit cu colofoniu agus activ care poate fi lÿsatÿ pe placÿ pentru il ansambluri SMT.

Feidhmchlár cúram riachtanach, RMA-223 curÿ fiat folosind gníomhaire de îndepÿrtare agus reziduurilor de flux, cum ar fi Inventec Disper 607 agus Disper 610.

Dáileadh pulbere cu conÿinut scÿzut de oxide Amtech

Toise micrón	Leid	Tá an cluiche príobháideach príobháideach
45-75µ	Tipul 2	24 milliún agus plá
25-45µ	Tipul 3	16-24 milliún
20-38µ	Tipul 4	12-16 milliún
15-25µ	Tipul 5	8-12 milliún
5-15µ	Tipul 6	5-8 milliún
2-11µ	Tipul 7	< 5 milliún

Nóta: Tá sé indéanta go bhfuil 6 agus 7 sa bhreis ar fáil ar an aliaje anumite. Alte dáileadh na pulbere agus disponibile la cerere.

Taisceadh

Pasta de lipit trebuie depozitÿ între 3-8°C (37-46° F) le haghaidh obÿine agus duratÿ maximÿ de valabilitate la frigider de agus luni. Pasta de lipit nedeschisÿ, depozitatÿ la temperatura camerei, la 25°C (77 ° F), va avea o duratÿ de valabilitate de o lunÿ. Seringile agus cartuÿele trebuie depozitate ingearach in frigider, cu vârful de dozare i jos. 4-8 méine pentru ca pasta de lipit sÿ atingÿ o temperaturÿ feidhm ag 20-25 ° C (68-77 ° F). Pÿstraÿi faighteoir cu pastÿ de lipit sigilat în timp ce încÿlziÿi pasta de lipit la temperatura de funcÿionare. NU CONGELAÿI NICIODATÿ PASTÿ DE LIPIT.

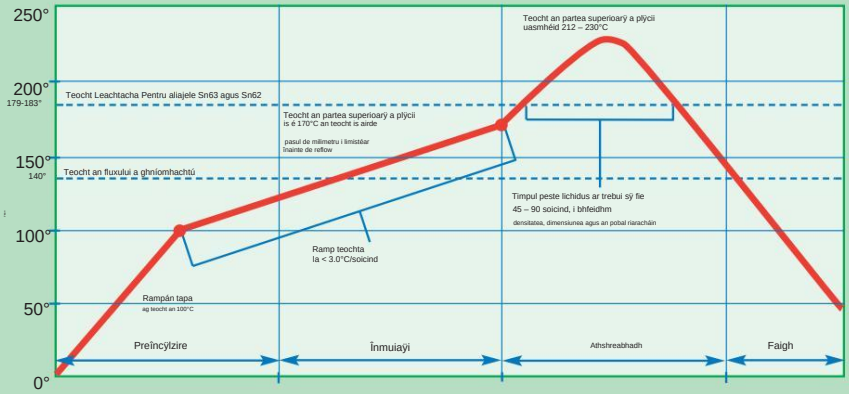
Moladh próifíle

Acest profile iste conceput pentru agus servi ca punct de plecare pentru optimizare úsáid a bhaint as próisis RMA-223. Pentru a obÿine rezultate mai bune cu golirea sau pentru a laghdú foirm na n-goluri, luÿi în consensare úsáid a bhaint as unei zone de înmuiere mai scamhógi (140-180 ° C) timp de 60-90 de secunde, cu o etapÿ de preîncÿlzire rapidÿ.

Dacÿ existÿ dovezi de lipire

Pentru deumectare, lua agus go cúramach scÿderea temperaturii de vârf de refluxu agus laghdú timpul deasupra lichidusului la <60 soicind.

Próifíl pentru aliajele Sn63 agus Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC
Glavna ulica 500, árasán 18
Poštni predal 989
Abhainn Dhomhain, CT 06417 ZDA
Fón: 800.435.0317 Teileafón: 860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, rahlo aktivna spajkalna pasta Rosin

Liosta Podatkovni izdelka

Poudarki izdelka

Aicmiú sreabhadh i ROL0

Izjemna loÿljivost tiska

n Odliÿno omoÿenje na veÿini površinskih obdelav plošÿ

n Nizko praznjenje

Dolga življenjska doba šablone

Próiseas Široko okno

i Skladen le REACH

n Združljivo s priloženimi tiskalnimi glavami n

Na voljo je spajkalna pasta za tiskanje in doziranje

Razpoložljive zlitine

Zlitina	Teocht	Teocht °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Embalaža

Cáisíní 500 gram

Cártaí 700 gram

35 nó 100 gram de bhruscar
Kasete ProFlow

Torthaí tástála

Tástáil J-STD-004 ali drugaj zahteve (kot je navedeno)	Iarratas le haghaidh tástála	Torthaí
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Gan aon phraghas
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brez korozije
Halaiginí Cainníochtúla	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Migríocht leictrea-cheimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: níos lú ná deich mbliana (Neÿišÿeno)
Teocht is Airde 85 ° C, 85 % coibhneasta ar an teocht 168 rúbal	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (gan fhuaim)
Fíor-uaigneas	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom pri 10 vrt/nóim/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisc: 200–275 Doziranje: 110–150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno agus saor in aisce zaradi padavin
Skladnost s predpisi nó konfliktnih mianraí	Skladno s Koalicijo s Državljanstvo elektronske industry (EICC)	
Comhionannas le REACH	ÿlena 33 in 67 Uredbe (ES) št. 1907/2006	Níl sé in aghaidh an lae > 0,1 % m/ m, ach amháin i gcás SVHC nó svuít agus ábhar breise.

Machine Translated by Google

RMA-223, rahlo aktivna spajkalna pasta Rosin

Delovanje tiskalnika

Sleamhnán splošne smernice agus optimizacijo tiskalnika šablon z RMA-223. Glede na zahteve vašega procesa bodo morda potrebne nekatere prilagoditve.

Tosaithe hitrost: 25–100 mm/s

Strgala: 70-250 g/cm² rezila

Brisanje pod šablono: Enkrat na vsakih 10–25 odtisov

ní féidir liom

Dáileadh prahu z nizko vsebnostjo oksidov Amtech

Velikost mikronov	Vrsta	Zahteve za predstavitve
45-75µ	Leid-2	24 míle in aghaidh na seachtaine
25-45µ	Leid-3	16–24 míle
20-38µ	Leid-4	12–16 míle
15-25µ	Leid-5	8–12 míle
5-15µ	Leid-6	5–8 míle
2-11µ	Leid-7	< 5 míle

Freagra: Tipa 6 i tip 7 níos mó ná an voljo v nekaterih zlitinah. Drugaí porazdelitve prahu so na voljo na zahtevo.

Življenje šablone

> 8 ur pri 30–45 % coibhneasta vlažnosti i 20–25 ° C

~ 4 uair an chloig 45–75 % coibhneasta vlažnosti i 20–25 ° C

Shranjevanje

Spajkalno pasto je treba shranjevati pri temperaturi med 3 ag 8°C (37–46° F), da se v hladilniku ohrani najdaljši rok uporabnosti šest mesecev. Neodprta spajkalna pasta, shranjena pri sobni teocht 25°C (77 ° F). Bristear isteach kartuše je treba shranjevati navpiÿno v hladilniku z dozirno konico navzdol. Poÿakajte 4-8 ur, agus dáileoga pasta spajkalna teocht delovno 20-25 ° C (68-77 ° F). Spajkalnos Pododo pasto imejte zaprto, medtem ko jo segrevate agus delovno temperaturo.

SPAJALNE GREAMAIGH NIKOLI NE ZAMRZUJTE.

ÿišÿenje

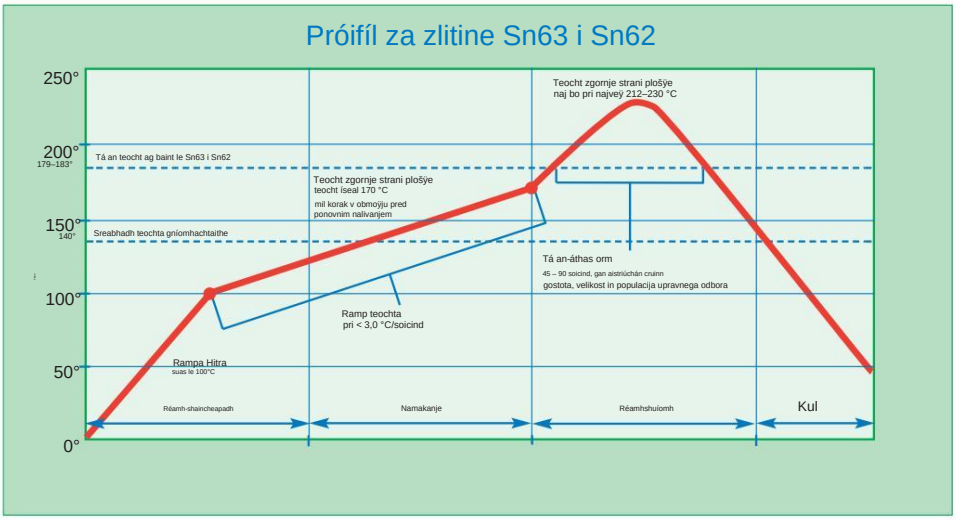
RMA-223 je blago aktivna spajkalna pasta Rosin, ki jo lahko pustite na plošÿi pri mnogih SMT sestavih.

Déan iarratas, ki zahtevajo ÿišÿenje, lahko RMA-223 oÿistite z odstranjevalci ostankov talila, kot sta Inventec Disper 607 in Scaipeadh 610.

Próifíl Priporoÿen

Ta próifíl je zasnovan kot izhodišÿe za próiseas is fearr is féidir a dhéanamh RMA-223. Za doseganje boljših rezultatov pri odstranjevanju praznjenja ali za zmanjšanje nabiranja prahu razmislite o uporabi daljšega obmoÿja namakanja (140–180 ° C) go dtí seo 60–90 soicind le hitro fazo predgrevanja.

agus obstajajo dokazi nó spajkanju razvlaževanje, razmislite nó znižanju najvišje reflow teocht ali skrajšajte ÿas ní raibh sé cosúil le <60 soicind.



Machine Translated by Google

INVENTEC
500, rue Main, biúró 18
Bosca poist 989
Deep River, CT 06417 États-Unis

Uimhir in aisce: 800.435.0317
Teileafón: 860.526.8300
Teilifís: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pâte à braser légèrement active à base de colophane

Fiche teicníc an táirge

Pointí daingean an táirge

n Aicmiú des flux ROL0

n Définition d'impression exceptionnelle

n Mouillage den scoth sur la plupart des finitions de panneaux n Fable foirmiú físe

n Longue durée de vie du pochoir

n Fuinneog phróisis mhór

Comhlíontach le REACH

n Comhoiriúnach avec les têtes d'impression fermées

n Pâte à souder de qualité imprisean agus dáileadh indiúscartha

Comhghuaillíochtaí atá ar fáil

Comhghuaillíocht	Teocht	Teocht °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Coinníollú

potaí 500 gram

Cartúin 700 gram

Sraitheanna de 35 nó 100 gram

Caiséid ProFlow

Torthaí na dtástálacha

Tástáil J-STD-004 nó autres exigences (come indiqué)	Éileamh tástála	Torthaí
Scáthán i gcuimhne	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ní éirigh liom
Creimeadh	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan creimeadh
Halógéiní cainníochtúla	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05%
Imirce leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: sceith < 1 mhí na Nollag (Níor glanadh)
Friotaíocht aonrú dromchla 85 o C, 85% HR ag 168 uair an chloig	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L : ÿ 100 Mÿ (sans nettoyage)
Luach an affixe	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viscosité - Malcom ó 10 tr/nim/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tirage: 200-275 Dáileadh: 110-150
Amhairc	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Glan agus saor in aisce
Conformité aux réglementations sur les minéraux de conflit	Comhrialú le La Coalition do la citoyenneté de l'industrie électronique (EICC)	na deascadh
Comhréireacht REACH	Airteagail 33 et 67 du règlement (CE) uimh. 1907/2006	Níl aon substaint ann > 0,1 % p/p répertoriée comme SVHC ní bhaineann tú úsáid as resteinte dans les matériaux de soudure

Machine Translated by Google

RMA-223, pâte à braser légèrement active à base de colophane

Bunús na príosúnachta

Voici quelques conseils généraux pour l'optimisation de votre imprimante à pochoirs avec la RMA-223. Cinnte ajustements peuvent être nécessaires en fonction des exigences ó do phróiseas

Luas priontála: 25-100 mm/soic

Brú an raclette : 70-250 g/cm bacach

Sous le pochoir : une fois toutes les 10 à 25 imprisean, nó más gá

An saol sa phocóir

> 8 n-uaire le 30-45 % HR agus 20-25 o C

~ 4 heure le 45-75 % HR agus 20-25 o C

Glantoyage

RMA-223 est une pâte à souder à base de colophane légèrement gníomhach qui peut être laissée sur la carte pour de nombreux assemblages SMT. Doirt les iarratais is gá un nettoyage, le RMA-223 peut être nettoyé à l'aide de produits anti-résidus de flux tels que Inventec Scaip 607 agus Scaip 610.

Próifíl molta

Ce próifíl est conçu pour servir de point de départ à l'optimisation du procédé avec le RMA-223. Doirt obtenir de meilleurs résultats en termes de vide ou de réduction de l'effet de désagrégation, envisagez d'utiliser une zone de trempage móide longue (140-180 ° C) pendant 60 à 90 soicind, céim avec une réamhthiomána tapa. Is iad rianta an fhuaime atá ann démouillage, envisagez de réduire la température de refusion maximale ou réduisez le temps au-dessus du liquidus à < 60 soicind.

Dáileadh poudre à faible teneur agus oxyde Amtech

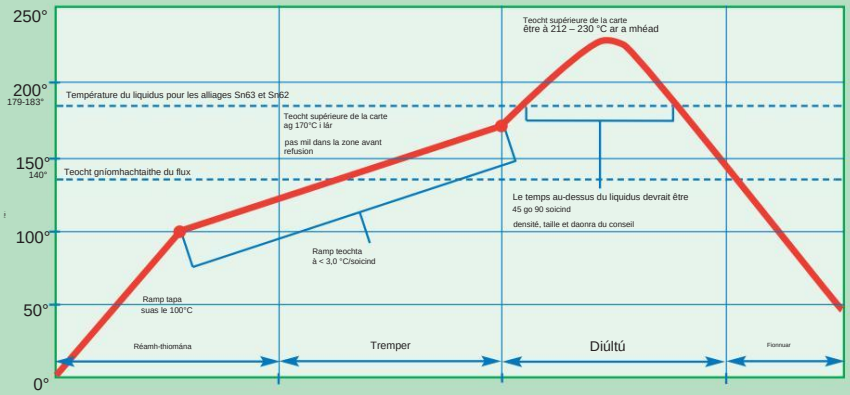
Méid an mhicreafóin	Taper	Gaolta Éigeandála au pháirc
45-75µ	Cineál 2	24 milliún agus níos mó
25-45µ	Cineál 3	16 go 24 milliún
20-38µ	Cineál 4	12 go 16 milliún
15-25µ	Cineál 5	8 go 12 milliún
5-15µ	Cineál 6	5 go 8 milliún
2-11µ	Cineál 7	< 5 mhilliún

Remarque : les cineálacha 6 et 7 peuvent ne pas être disponibles dans certains alliages. D'autres distributions de poudre sont disponibles sur demande.

Stocaireacht

La pâte à braser doit être conservée entre 3 agus 8 ° C (37 agus 46 ° F) pour une durée de caomhnú maximale au réfrigérateur de shé mois. Une pâte à braser non ouverte, conservée à température ambiante (25 ° C), coinnigh an taise. Les seringues et les cartouches doivent être conservées verticalement au réfrigérateur, embout vers le bas. Comptez 4 à 8 heures pour que la pâte à braser ateigne une teocht fonctionnement de 20 à 25 ° C (68 à 77 ° F). Maintenez le récipient de pâte à braser fermé pendant le réchauffement de la pâte à braser. NE JAMAIS CONGELER LA PÂTE À SOUDER.

Profil pour les alliages Sn63 et Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

Glavna ulica 500, árasán 18
Postánach pretinac 989

Abhainn Dhomhain, CT 06417 SAD

Uimhir theileafóin saor in aisce: 800.435.0317
Teileafón: 860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, gníomhachtú pasta agus lemljenje agus bazi kolofonija

Liosta táirgí Podatkovni

Najvažnije znaÿajke proizvoda

Aicmiú sreabhadh ROL0

Sainmhíniú ar an ábhar

n Izvrsno kvašenje na veÿini završnih obrada ploÿa n

Nisko réadú šupljina

Dug vijek trajanja šablone

Próiseas próisis Široki

Úsáid REACH-comhlacht

n Compástibilno s priloženim gllavama za ispis

n Dostupna je pasta za lemljenje kvalitete za ispis agus nanošenje

Dostupne legure

Legura	Teocht	Teocht °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Pacáirín

Staklenke ó 500 gram

pátrún od 700 gram Šprice

od 35 nó 100 gram
Casete ProFlow

Torthaí tástála

Tástáil J-STD-004 ili ostali zahtjevi (kao što je navedeno)	Iarratas le haghaidh tástála	Proizlaziti
Bakreno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ní féidir tástáil a dhéanamh
Korozija	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan aon choirp
Halaiginí Cainníochtúla	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrán leictrea-cheimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Ceap za <1 desetljeÿe (Nije oÿišÿeno)
Otporšinski izolacijski ag 85 ° C, 85% coibhneasta vlažnosti @ 168 sati	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (gan sceitheadh)
Saor-am lionsaí	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskoznost - Malcom @ 10 RPM/25 ° C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Tisak: 200-275 Doziranje: 110-150
Vizualno	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasno agus saor in aisce od oborina
Usklaÿenost s propisima nó konfliktnim mianraí	Tionscal Coitianta agus Leictreachais (EICC)	
Úsáid le REACH	ÿlanci 33. i 67. Uredbe (EZ) br. 1907/2006	Ní shroicheann na cineálacha >0,1% m/m koje su navedene kao SVHC ili su ograniÿene za uprebu agus materijalima za lemljenje

Machine Translated by Google

RMA-223, gníomhachtú pasta agus lemljenje agus bazi kolofonija

Rad pisaÿa

Slijede opÿe smjernice agus optimizaciju matricnog pisaÿa s RMA-223. Moguÿe su neke prilagodbe na temelju vaših próiseas zahtjeva.

Luas na haimsire: 25-100 mm/s

Pritisak gumene špatule: 70-250 g / cm² lopatice

Brisanje ispod šablona: Jednom svakih 10-25 aip, ní féidir leo

Sliabhán

> 8 sati pri 30-45% coibhneasta vlažnosti agus 20-25 ° C

~ 4 sata pri 45-75% coibhneasta vlažnosti agus 20-25 ° C

ÿišÿenje

RMA-223 je blago gníomh pasta za lemljenje Rosin koja se može níos mó ná ploÿi za mnoge SMT sklopove.

Za primjene koje zahtijevaju ÿišÿenje, RMA-223 se može oÿistiti sredstvima za uklanjanje ostataka fluuksa kao što su Inventec Scaipeadh 607 agus Scaipeadh 610.

Próifíl réamhullmhaithe

Ovaj próifíl je osmišljen kao poÿetna toÿka le próiseas optamach korištenjem RMA-223. Za postizanje boljih rezultata s uklanjanjem šupljina ili smanjenjem nakupljanja kamenca, razmislite o korištenju crios dulje namakanja (140-180 ° C) tijekom 60-90 soicind, s brzim réamhrá.

Aka postoje dokazi lemljenja odvlaživanje, razmotrite snižavanje vršne reflow teocht-a ili smanjite vrijeme iznad likvidusa na <60 sekundi.

Amtechova dáileadh praha s niskim udjelom oksida

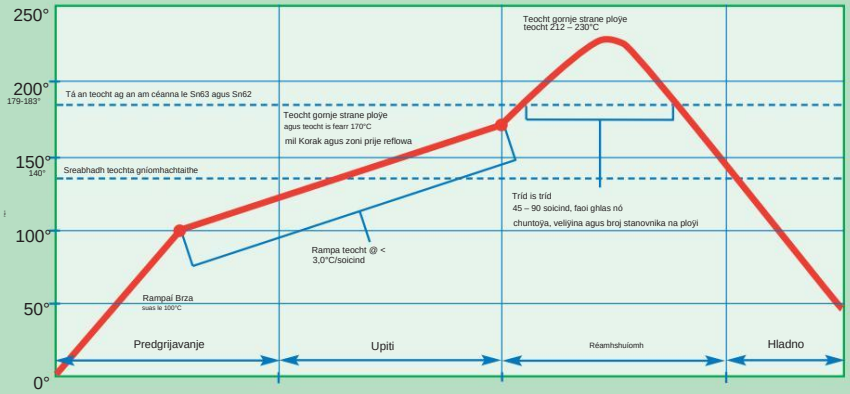
Méadrach-mhicróna	Leid	Iarratais le haghaidh cur i láthair
45-75µ	Leid-2	24 míle agus níos mó
25-45µ	Leid-3	16-24 míle
20-38µ	Leid-4	12-16 míle
15-25µ	Leid-5	8-12 míle
5-15µ	Leid-6	5-8 míle
2-11µ	Leid-7	< 5 míle

Ainm: Tip-6 agus tip-7 možda nisu dostupni u odreÿenim legurama. Dáileadh drugaí praha dostupne su na zahtjev.

Pohrana

Lemnu pastu trí teocht agus teocht 3-8 ° C (37-46 ° F) kako bi se postigao maksimalni rok trajanja u hladnjaku od šest mjeseci. Neotvorena lemna pasta pohranjena agus sobnoj teocht, 25°C (77 ° F) imat ÿe rok trajanja od mjesec dana. Štrcaljke agus pátrún treba ÿuvati okomito u hladnjaku s vrhom za doziranje prema dolje. Ostavite 4-8 sati da lemna pasta dostigne radnu temperaturu ó 20-25 ° C (68-77 ° F). Držite spremnik s lemnom pastom zatvoren dok zagrijavate lemnu pastu na teocht radnu. NIKADA NE ZAMRZAVAJTE LEMNU PastU.

Próifíl do imreoirí Sn63 agus Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 An tSráid Mhór, ÿÿÿÿÿÿ 18
ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ 989

ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿ, ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ 06417 nó

Uimhir: 800.435.0317 méadar:
860.526.8300 méadar:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ Rosin

ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ

- ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿ ROL0
- ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ
- ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ
- ÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ
- ÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ
- ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ
- ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ REACH

ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ
ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ

Crama	ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ	An teocht °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Sloinneadh

ÿÿÿÿ ÿÿÿ 500 ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿ 700 ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ 35 nó 100 ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ
ÿÿÿÿÿÿÿ ProFlow

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ

Diocóim J-STD-004 nó ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ (ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ)	ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ	Araibis
ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ	IPC-TM-650: 2.3.32	ÿ: ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ
Diúracán	IPC-TM-650: 2.6.15	ÿ: ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ
ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ (ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ)
ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ 85 o C, 85% ar airde @ ÿÿÿÿÿ8ÿ @	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ)
Aosta ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ	IPC-TM-650: 2.4.44	48 ÿÿ.
ÿÿÿÿÿÿ - Malcom @ 10 RPM/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Teorainn: 200-275 Teocht: 110-150
Oipitíkí	IPC-TM-650: 3.4.2.5	ÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ
ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ	ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ (EICC)	
ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ REACH	ÿÿÿÿÿ 33 ÿÿÿ 67 ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ (ÿÿ) ÿÿÿÿ. 1907/2006	ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿ >0,1% w/w w/w ÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ SVHC ÿ ÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ.

Machine Translated by Google

RMA-223, ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ Rosin

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿ RMA-223. ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ: 25-100 mm/ÿÿÿÿ.

ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿ: 70-250g/cm ÿÿÿÿÿÿÿ

leithead 10-25 pointe,

ÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ

Stíotáiniam Zÿÿ

> 8 ÿÿÿÿ @ 30-45% ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ 20-25 o C

~ 4 ÿÿÿÿ @ 45-75% ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ 20-25 o C

Cathair na hAlban

ÿÿ RMA-223 ÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ Rosin Mildly Active

ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ SMT.

ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ, ÿÿ RMA-223 ÿÿÿÿÿÿ ÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ

Inventec Disper 607 agus Disper 610.

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ Amtech

Moghais Mochaos	Tÿÿÿÿ	ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ
45-75µ	Tóps-2	24 ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿ
25-45µ	Tópós-3	16-24 Meitheamh
20-38µ	Tópós-4	12-16 Meitheamh
15-25µ	Tópós-5	8-12 nóiméad
5-15µ	Tópós-6	5-8 nóiméad
2-11µ	Tóipós-7	< 5 kekatómímí

ÿÿÿÿÿÿÿÿ: ÿÿ ÿÿÿÿÿ 6 ÿÿÿ 7 ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ. ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿ

Araibis

ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ °-

F) ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ, ÿÿÿ ÿÿÿÿÿ. ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿ C (37-46°

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ° ÿÿÿÿÿÿÿ

(77 ° F) ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿÿ. ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ

ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿ.

ÿÿÿÿÿÿ 4-8 ÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ 20-25 °C (68-77 ° F). ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ ÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ. ÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ.

ÿ

ÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ RMA-223. ÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿ ÿÿÿ ÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ, ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ (140-180 o C) ÿÿÿ 60-90 ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ, ÿÿ ÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ.

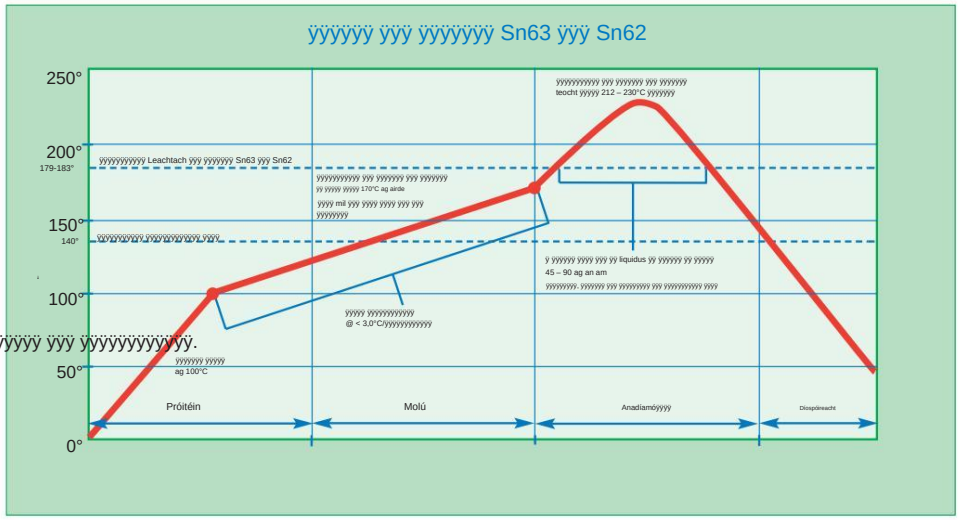
ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ

ÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ, ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿ

liquidus ÿÿ <60 ÿÿÿÿ.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 An Phríomhshráid, Árasán 18
Skrytka pocztowa 989

Abhainn Dhomhain, CT 06417 SAM

Uimhir Uimhir: 800.435.0317
Teileafón: 860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Róisín Gníomhach go Beag

Cárta táirgí den scoth

An táirge cechy is fearr

n Klasyfikacja strumienia ROL0

n Wyjątkowa rozdzielczość wydruku

n Doskonałe zwilżanie wiąższości wykończeń pżyt n Niskie tworzenie przestrzeni sią pustych

n Dżuga żywotność szablonu

Próiseas Szerokie okno

i gComhaontú le REACH

n Kompatybilny z zamkniętymi głowicami drukującymi

n Dostępna pasta lutownicza do druku agus dozowania

Stopáil is féidir

Stop	Teocht	Teocht °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Opakowanie

Slóicín 500 gram

700 gram de bhlaosc

Strzykawki 35 nó 100 gram

Kasety ProFlow

Tástálacha Wyniki

Tástáil J-STD-004 lub snáithe eile (mar a podano)	Wymagania testowe	Wynik
Lustro miedziane	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Brak przeżomu
Korozja	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Brak korozji
Halogenki iłżciowe	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Migracja leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 deich mbliana spadku (Crios Gan Chrios)
Rezystancja izolacji powierzchniowej 85 o C, 85% wilgotnżci względnej po 168 godzinach	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mż (gan aon lasc ama)
Wartżż tackowa	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Lepkżż - Malcom @ 10 obr./min/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Líon na n-uaireanta: 200-275 Dozowania: 110-150
Wizualny	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Jasne i saor in aisce atmaisféar ó opadów
Zgodnżż z przepisami dotyczącymi minerałów konfliktowych	Zgodnżż z Koalicją Obywatelstwa Przemysłu Elektronicznego (EICC)	
Comhroinnt REACH	Artykuł 33 agus 67 rozporządzenia (WE) uimh. 1907/2006	Nie zawiera substancji >0,1% w/w, która jest wymieniona jako SVHC lub której stosowanie w materiałach lutowniczych jest ograniczone

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta lutownicza Róisín Gníomhach go Beag

Obsÿuga drukarki

Poniÿej znajdujÿ siÿ ogólne wytyczne dotyczÿce optymalizacji drukarki szablonowej z RMA-223. W zaleÿnoÿci od wymagaÿ procesu, konieczne mogÿ byÿ pewne modyfikacje.

Prÿdkoÿÿ drukowania: 25-100 mm/sek.

Nacisk ÿciÿgaczki: 70-250 g / cm ostrza

pod szablonem: Raz na 10–25,

lub w razie potrzeby

ÿycie szablonowe

> 8 godzin godzin wilgotnoÿci wzglÿdnej 30–45% agus teocht 20–25 °C

~ 4 godziny ar aghaidh ag dul síos, wzglÿdnej 45-75% agus teocht 20-25 °C

Czyszczenie

RMA-223 le pasta lutownicza Rosin Mildly Active, którÿ moÿna pozostawiÿ na pÿytce w przypadku wielu montaÿy SMT. W przypadku zastosowaÿ wymagajÿcych czyszczenia, RMA-223 móna czyÿciÿ za pomocÿ ÿrodków do usuwania pozostaÿoÿci topnika, takich jak Inventec Disper 607 agus Disper 610.

Dystribucja proszku Amtech Íseal Ocsaíd

Rozmiar mikronów	Cineál	Wymagania dotyczÿce boiska
45-75µ	Cineál 2	24 milliún agus níos mó
25-45µ	Cineál 3	16-24 míle
20-38µ	Cineál 4	12-16 míle
15-25µ	Cineál 5	8-12 míle
5-15µ	Cineál-6	5-8 míle
2-11µ	Cineál-7	< 5 míle

Uwaga: Stopy typu 6 i 7 mogÿ byÿ niedostÿpne w przypadku niektórych stopów. Inne rozkÿady proszku sÿ dostÿpne na ÿyczenie.

Skÿadowanie

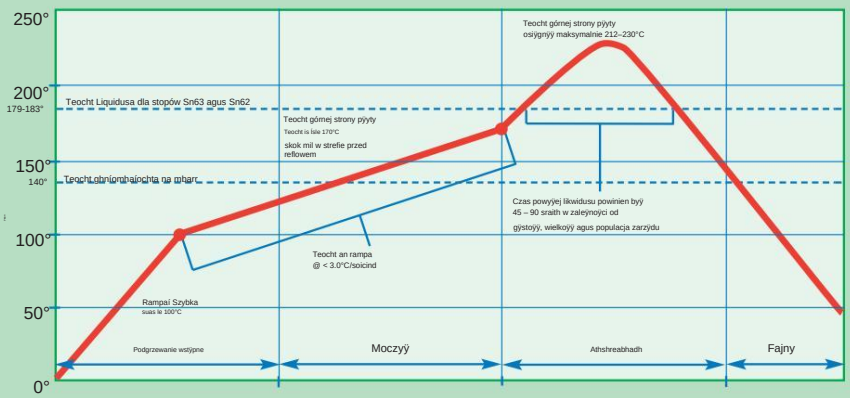
Teocht is airde 3-8°C (37-46° F), aby uzyskaÿ maksymalny okres przydatnoÿci do uÿycia w lodówce wynoszÿcy szeÿÿ miesiÿcy. Nieotwarta pasta lutownicza przechowywana w temperaturze pokojowej, 25 °C (77 ° F) leanbh miaÿa miesiÿczny okres przydatnoÿci do uÿycia. Strzykawki agus wkÿady naleÿy przechowywaÿ w lodówce w pozycji pionowej, z koÿcówkÿ dozujÿcÿ skierowanÿ w dóÿ. Odczekaÿ 4-8 godzin, nó pasta lutownicza osiÿgnie temperaturÿ roboczÿ 20-25 ° C (68-77 ° F). Pojemnik z pastÿ lutowniczÿ powinien byÿ szczelnie zamkniÿty podczas podgrzewania pasty do temperatury roboczej. NIGDY NIE ZAMRAŸAŸ PastY LUTOWNICZEJ.

Próifíl Zalecany

Deich próifíl ma sÿuÿÿ jako punkt wyjÿcia do optymalizacji procesu z wykorzystaniem RMA-223. Aby uzyskaÿ lepsze rezultaty w zakresie tworzenia pustych przestrzeni lub ograniczyÿ powstawanie osadów nagrobkowych, naleÿy rozwaÿyÿ zastosowanie dÿuÿszej moczenia strfy (140–180 ° C) przez 60–90 sekund z szybkim etapem nagrzewania wstÿpnego.

Is breá le Jeÿli an bhean lutowania w celu odwilÿenia, naleÿy rozwaÿyÿ obniÿenie szczytowej teocht rozpÿywu lub skrócenie czasu powyÿej teocht likwidus do <60 soicind.

Próifíl dla stopów Sn63 agus Sn62



Zmieniono 9 Grudnia 2015.

Aistrithe Meaisínithe ag Google

INNEVENTEK

500 Meán Fómhair, APARTAMENT 18
Ceolchoirm 989

Diop ÿÿÿÿÿ, ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ 06417 ÿÿÿ

Teileafón saor in aisce: 800.435.0317
Teileafón: 860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, an tslat tomhais agus an ceann is fearr ar an ríomhaire

liosta foilseacháin don réamhrá

Gníomhachtaithe ag

an gClassic ag an bPotoca n ROL0

n ceart go leor

n Omokryanÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ n

Cuach Nisco

n mac tíre

n ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ REACH

n ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿ

n Predlaga ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿ agus ÿÿÿÿÿÿÿÿ

Spréacha Neamh-inmhianaithe

Spláv	Teocht	Teocht °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

ÿÿÿÿÿÿÿÿ

Buircíne ÿÿ 500 gram

Pátrúin 700 gram

Sprinÿÿÿÿÿ ÿÿ 35 nó 100 gram

Cásanna ProFlow

Rezultati ÿÿÿÿÿÿ

Tástáil J-STD-004 nó ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ (ÿÿÿÿÿ ÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ)	ÿÿiscvane ÿÿ tástála	Toradh
Medno ogledalo	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Níl aon fhadhb ann
Coróisia	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan coróis
cailíd colainn	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Cluiche Elektrohimikhna Migracy	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: ÿÿÿÿ <1 ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ (ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ)
Seasann an teocht 85 ° C, 85% ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ @ 168 ÿÿÿÿ	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (Bÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ)
Staonost ar leap	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ - Malcom @ 10 RPM/25 o C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Priontáil: 200-275 Dóiteán: 110-150
Amhairc	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Íosa agus saor in aisce ag luacháil
scioból ÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ minerali	Íoslódálacha na hInstitiúide le haghaidh an Chórais Gheimhridh agus an Gheimhridh de chuid na hInstitiúide (EICC)	
ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿ REACH	Cúige 33 agus 67 ó Reglamenta Uimh. 1907/2006 (EO)	Níl níos mó ná > 0,1% w/w, ÿÿÿÿÿ ÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿ SVHC ÿÿÿ ÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ.

Machine Translated by Google

RMA-223, an tslat tomhais agus an ceann is fearr ar an ríomhaire

Rabota le printéir

Slednite sÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿprinter ÿ

RMA-223. Mozhe da sa ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ

ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ.

Dáta: 25-100 ÿÿ/ÿÿÿ

Leathanaigh 1: 70-250 ÿ/ÿÿ² ar an ostrÿÿÿÿ

Nósanna ÿÿÿ ÿÿÿÿÿ: ÿÿÿÿÿÿ ar ghrád 10-25,

nó neamhniú

oideas le haghaidh an nua-aimseartha Amtech

Razmer agus micreathonnach	Leid	An t-óstán ar an talamh
45-75µ	Leid-2	24 míle agus os cionn
25-45µ	Leid-3	16-24 míle
20-38µ	Leid-4	12-16 míle
15-25µ	Leid-5	8-12 míle
5-15µ	Leid-6	5-8 míle
2-11µ	Leid-7	< 5 mhíle

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ: ÿÿÿ-6 agus ÿÿÿ-7 ÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ.
drugi ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ.

slad ar an tsabóid

> 8 ÿÿÿÿ ÿÿÿ 30-45% ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ agus 20-25 ° C

~ 4 ÿÿÿÿ ÿÿÿ 45-75% ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ agus 20-25 ° C

Sochraid

Teocht is Airde 3-8°C (37-46°C F),

má tá tú ag iarraidh a mhacasamhail de srook ag godnost i ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿ.

Nÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿ, ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿ ÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ (25°

C), ÿÿ ÿÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿ. Sprinÿovkite agus Patronit

is féidir leat a fháil amach as an vertikalno i sladilnik agus an cailín

nacrann na ndolla. 4-8 uair an chloig, agus an deireadh seachtaine

20-25 ° C (68-77 ° F). teocht an choirnéil teocht an teocht ag

ÿÿÿÿÿÿÿÿ, ÿÿÿÿÿÿ ÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ. ÿÿÿÿÿÿ ÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ.

Pochistváné

RMA-223 ÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿ Rosin, ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿ

ostaÿÿ ÿÿÿÿÿ plaÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿ SMT ÿÿÿÿÿÿÿ.

ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ, ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ, RMA-223 ÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ ÿ

ceartú ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿ, catÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ

Inventec Disper 607 agus Disper 610.

Próifíl na bPreispitéireach

Tozi profil et predÿÿÿÿÿÿÿ ÿ ÿÿÿÿ cat

oppravÿÿ toÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿ

le haghaidh RMA-223. Is féidir leat postáil a dhéanamh

dobri rezultati pri oÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ agus kuÿÿÿÿ ilÿ

is féidir leat a fháil amach as an gcamán,

post a fháil ar ais

ÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ (140-180 ° C) ÿÿ 60-90

sekundi, ÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿ.

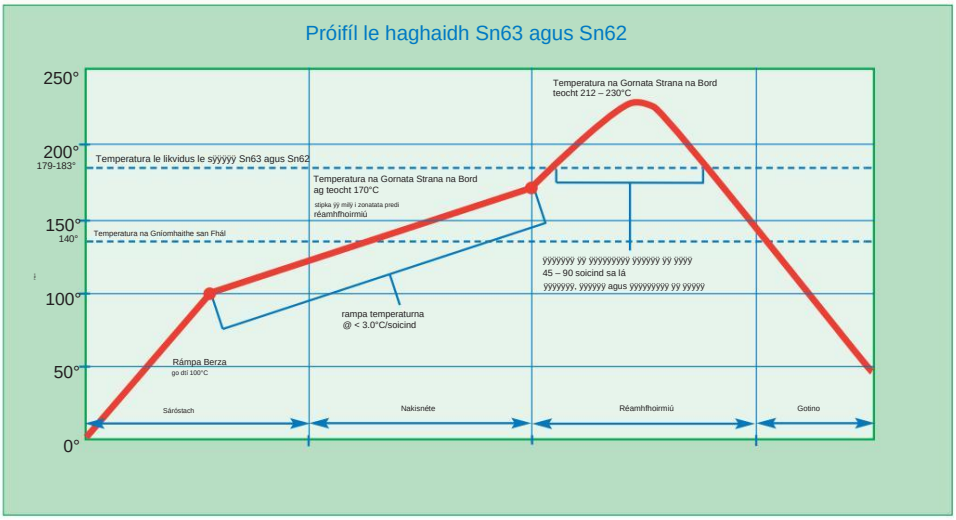
Ako ÿÿÿ ÿÿedi ÿÿ ÿÿÿÿÿÿ

ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ, ÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ ÿÿÿÿÿÿÿÿÿÿ ÿÿ

pikovata teirmeafosfáití ar an bpretopyavane

nó níos mó ná léacsach do <60

soicindí



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Triq il-Prinċipali, Suite 18
Kaxxa Postali 989
Deep River, CT 06417 L-Istati Uniti tal-Amerika

B'xejn: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pejst tal-Istann b'Attivazzjoni Ħafifa tar-Reżina

Skeda tad-Data tal-Prodott

Punti Ewlenin tal-Prodott

Klassifikazzjoni tal-fluss ROL0

Definizzjoni eċċezzjonali tal- istampar

n Tixrib eċċellenti fuq il-biċċa l-kbira tal-finituri tal-bord

n Toqol baxx

Ħajja twila tal- istensil

Tieqa wiesgħa tal- proċess

Konformi mar- REACH

Kompatibbli mar-ras tal-istampar magħluqa

Pejst tal-istann ta' grad ta ' stampar u tqassim disponibbli

Ligi Disponibbli

Liga	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Ippakkjar

vażetti ta' 500 gramma

Skratać ta' 700 gramma

Siringi ta' 35 jew 100 gramma

Kassetti ProFlow

Riżultati tat-Test

Test J-STD-004 jew rekwiżiti oħra (kif iddikjarat)	Rekwiżit tat-Test	Riżultat
Mera tar-Ram	IPC-TM-650: 2.3.32	L: L-ebda avvanz
Korrużjoni	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ebda Korrużjoni
Alidi Kwantitattivi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0.05%
Migrazzjoni Elettrokimika	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: tnaqqis ta' <1 deċennju (Mhux imnaddaf)
Reżistenza għall-insulazzjoni tal-wiċċ 85 ° C, 85% RH @ 168 Siegħa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (Ebda Tindif)
Valur tat-Tack	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Viskożità - Malcom @ 10 RPM/25 ° C (x103 mPa/s)- Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampa: 200-275 Tqassim: 110-150
Viżwali	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ċar u ħieles mill-preċipitazzjoni
Konformità mal-Minerali ta' Kunflitt	Konformi mal-Koalizzjoni taċ-Ċittadinanza tal-Industrija Elettronika (EICC)	
Konformità mar-REACH	L-Artikoli 33 u 67 tar-Regolament (KE) Nru 1907/2006	Ma fih l-ebda sustanza >0.1% w/w li hija elenkata bħala SVHC jew ristretta għall-użu f'materjali tal-issaldjar

Machine Translated by Google

RMA-223, Pejst tal-Istann b'Attivazzjoni Ħafifa tar-Reżina

Operazzjoni tal-Printer

Dawn li ġejjin huma linji gwida ġenerali għall-ottimizzazzjoni tal-istampatur stencil b'RMA-223. Jistgħu jkunu meħtieġa xi aġġustamenti bbażati fuq ir-rekwiżiti tal-proċess tiegħek.

Veloċità tal-Istampar: 25-100 mm/sek
Pressjoni tas-Squeegee: 70-250g/cm tax-xafra
Imsaħ taħt l-istensil: Darba kull 10-25 stampar, jew kif meħtieġ

Ħajja tal-Istensil

> 8 sigħat @ 30-45% RH u 20-25 ° C
~ 4 sigħat @ 45-75% RH u 20-25 ° C

Tindif

RMA-223 hija pejst tal-istann Rosin Mildly Active li jista' jitħalla fuq il-bord għal ħafna assemblaġġi SMT.
Għal applikazzjonijiet li jeħtieġu tindif, RMA-223 jista' jitnaddaf bl-użu ta' tneħħija ta' residwi ta' fluss bħal Inventec Disper 607 u Disper 610.

Distribuzzjoni ta' Trab b'Ossidu Baxx ta' Amtech

Daqs tal-Mikron	Tip	Rekwiżiti tal-Pitch
45-75µ	Tip 2	24 miljun u aktar
25-45µ	Tip 3	16-24 elf
20-38µ	Tip 4	12-16-il elf
15-25µ	Tip-5	8-12-il elf
5-15µ	Tip-6	5-8 elf
2-11µ	Tip-7	< 5 miljun

Nota: It-Tip 6 u t-Tip 7 jistgħu ma jkunux disponibbli f'ċerti ligi.
Distribuzzjonijiet oħra tat-trab huma disponibbli fuq talba.

Ħażna

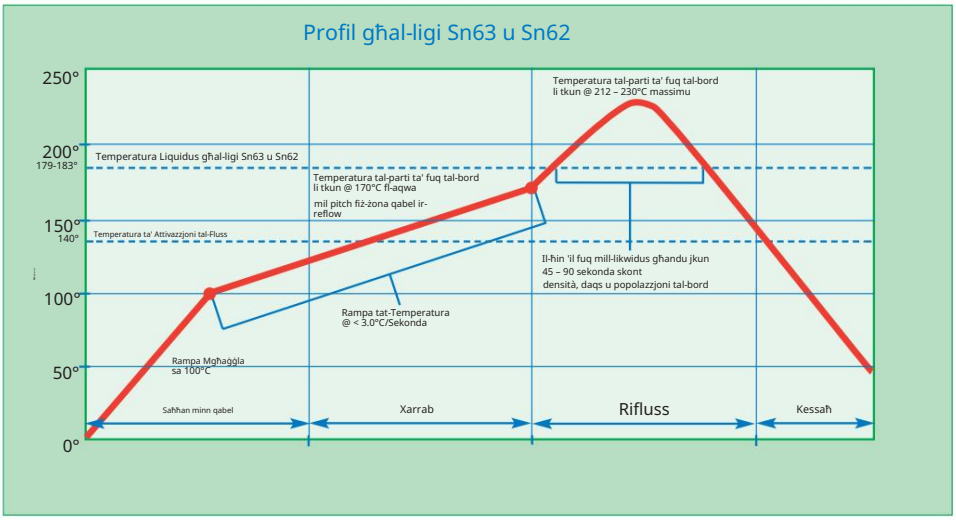
Il-pejst tal-istann għandu jinħażen bejn 3-8 ° C (37-46 ° F) biex jinkiseb l-akbar żmien ta' żmien fil-friġġ ta' sitt xhur. Pejst tal-istann mhux miftuħ maħżun f'temperatura tal-kamra, 25 ° C (77 ° F) ikollu żmien ta' żmien ta' xahar. Is-siringi u l-cartridges għandhom jinħażnu vertikalment fil-friġġ bit-tarf tad-dispenser 'l isfel. Ħalli 4-8 sigħat biex il-pejst tal-istann jilħaq temperatura operattiva ta' 20-25 ° C (68-77 ° F). Żomm il-kontenitur tal-pejst tal-istann issiġillat waqt li ssaħħan il-pejst tal-istann għat-temperatura operattiva. QATT TIFFRIZZA L-PEJST TAL-ISTANN.

Profil Rakkomandat

Dan il-profil huwa mfassal biex iservi bħala punt tat-tluq għall-ottimizzazzjoni tal-proċess bl-użu ta' RMA-223. Biex tikseb riżultati aħjar bit-tneħħija tal-arja jew biex tnaqqas it-tfarfir, ikkunsidra li tuża żona ta' tixrib itwal, (140-180 ° C) għal 60-90 sekonda, bi stadju ta' pre-tisħin rapidu.

Jekk ikun hemm evidenza ta' stann tneħħija tat-tixrib, ikkunsidra li tnaqqas it-temperatura massima tar-rifluss, jew naqqas il-ħin 'il fuq mil-likwidus għal <60 sekonda.

Profil għal-ligi Sn63 u Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Triq il-Prinċipali, Suite 18
Kaxxa Postali 989

Deep River, CT 06417 L-Istati Uniti tal-Amerika

Bla ħlas: 800.435.0317 Telefon:
860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rożin, pejst tal-istann ħafif attiv

Folja tad-dejta tal-prodott

Punti Ewlenin tal-Prodott

Klassifikazzjoni tal-fluss ROL0

Riżoluzzjoni eċċezzjonali tal-istampar

Tixrib eċċellenti fuq il-biċċa l-kbira tal-uċuħ tal-pjanċi

Porożità baxxa

Ħajja twila tal-istensil

Tieqa wiesgħa tal- proċess

n -konformità tar-REACH

Kompatibbli mar-ras tal-istampar magħluqa

Pejst tal-istann disponibbli fi kwalità ta' stampar u tqassim

Ligi disponibbli

	Temperatura °C	Temperatura °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0.4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Ippakkjar

vażetti ta' 500 gramma

Skratać ta' 700 gramma

Siringi ta' 35 jew 100 gramma
Kassetti ProFlow

Riżultati tat-test

Test J-STD-004 jew rekwiżiti oħra (kif iddikjarat)	Rekwiżit tat-test	Riżultat
mera tar-ram	IPC-TM-650: 2.3.32	L: L-ebda avvanz
Korrużjoni	IPC-TM-650: 2.6.15	L: L-ebda korrużjoni
Aloġenur Kwantitattiv	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrazzjoni elettrokimika	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 deċennju ta' skart (Mhux imnaddaf)
Reżistenza għall-insulazzjoni tal-wiċċ f'85 °C, 85% umdità relattiva għal 168 siegħa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (mingħajr tindif)
Valur tal-kolliċità	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramma
Viskożità – Malcolm f'10 rpm/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampa: 200-275 Sottomissjoni: 110-150
Viżwali	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ċar u ħieles permezz tal-preċipitazzjoni
Konformità mar-regolamenti dwar il-minerali ta' kunflitt	Konforma mal-Koalizzjoni taċ-Ċittadinanza tal-Industrija Elettronika (EICC)	
Konformità mar-REACH	L-Artikoli 33 u 67 tar-Regolament (KE) Nru 1907/2006	Ma fih l-ebda sustanza >0.1 % (w/w) li huma elenkati bħala SVHC jew li għalihom L-użu f'materjali tal-issaldjar huwa limitat.

Machine Translated by Google

RMA-223, Rożin, pejst tal-istann ħafif attiv

Tħaddim tal-istampatur

Hawn taħt issib linji gwida ġenerali għall-ottimizzazzjoni.
tal-istampatur tal-istensil b'RMA-223. Jiddependi fuq tiegħek
Ir-rekwiżiti tal-proċess jistgħu jeħtieġu xi aġġustamenti.
Jista' jkun neċessarju.

Veloċità tal-istampar: 25–100 mm/s

Pressjoni tas-squeegee: xafra ta' 70–250 g/cm

Imsaħ taħt l-istensil: Darba kull 10-25 stampi,
jew kif meħtieġ

Ħajja tal-mudell

> 8 siegħat f'umdità relattiva ta' 30–45% u 20–25°C

~ 4 siegħat f'umdità relattiva ta' 45–75% u 20–25°C

tindif

RMA-223 hija pejst tal-istann tar-rożin kemmxejn attiv użat f'ħafna applikazzjonijiet SMT.
Il-komponenti jistgħu jibqgħu fuq il-bord taċ-ċirkwit.
Għal applikazzjonijiet li jeħtieġu tindif, jista' jintuża RMA-223.
b'sustanzi li jneħħu r-residwi tal-fluss bħal Inventec Disper 607
u d-Disper 610 għandu jitnaddaf.

Distribuzzjoni Amtech ta' Trabijiet b'Ossidu Baxx

daqs tal-mikron	Tip	Rekwiżiti tal-ispazju għall-parkeġġ
45-75µ	Tip 2	24 miljun u aktar
25-45µ	Tip 3	16-24 miljun
20-38µ	Tip 4	12-16-il miljun
15-25µ	Tip 5	8-12-il miljun
5-15µ	Tip 6	5-8 miljun
2-11µ	Tip 7	< 5 miljun.

Nota: It-Tip 6 u t-Tip 7 jistgħu ma jkunux disponibbli f'ċerti ligi.
Distribuzzjonijiet oħra tat-trab huma disponibbli fuq talba.

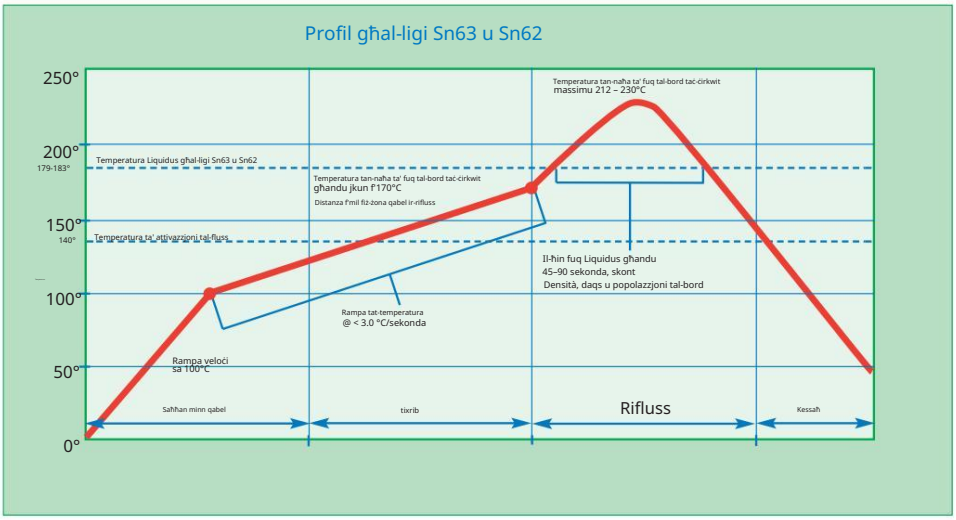
ħażna

Il-pejst tal-istann għandu jinħażen f'temperatura ta' 3–8 °C (37–46 °F) biex
il-ħajja massima fuq l-ixkaffa ta' sitt xhur fil-friġġ
jilħaq. Il-pejst tal-istann mhux miftuħ ikun f'temperatura tal-kamra (25
C) Żmien kemm idum tajjeb: xahar. Is-siringi u l-iskartoċċi għandhom
Aħżen vertikalment fil-friġġ bil-ponta tad-dożaġġ tipponta 'l isfel
Aħżen. Stenna 4–8 siegħat sakemm il-pejst tal-issaldjar ikun lest.
tintlaħaq temperatura operattiva ta' 20–25 °C (68–77 °F)
Żomm il-kontenitur tal-pejst tal-istann magħluq waqt li l-pejst tal-istann jisħon sat-
temperatura operattiva. PEJST TAL-ISTANN
QATT TIFFRIZZA.

Profil rakkomandat

Dan il-profil iservi bħala punt tat-tluq għal
Ottimizzazzjoni tal-proċess b'RMA-223.
Biex jinkisbu riżultati aħjar fil-
biex tinkiseb il-formazzjoni ta' kavità jew
Biex tnaqqas il-formazzjoni ta' lapidi, għandek
żona ta' tixrib itwal (140–180
°C) għal 60–90 sekonda b'
Uża faži ta' tisħin minn qabel mgħaġġel.
Jekk ikun hemm stann

Tneħħija tal-ħabel: Ikkunsidra li tnaqqas il-
temperatura massima ta' reflow jew
tnaqqis fil-ħin fuq liquidus
f'<60 sekonda.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Triq il-Prinċipali, Suite 18 PO Box 989

Deep River, CT 06417 L-Istati Uniti tal-Amerika

Bla ħlas: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pejst tal-istann tar-rożin moderatament attiv

Folja tal-prodott

Karatteristiċi ewlenin tal-prodott

Klassifikazzjoni tal-fluss n ROL0

Definizzjoni eċċezzjonali tal-istampar

n Tixrib eċċellenti fuq il-biċċa l-kbira tal-finituri tal-bord

Formazzjoni baxxa ta' pori

n Ħajja twila tat-template

Tieqa wiesgħa tal-proċess

Konformi mar-REACH

Kompatibbli mar-ras tal-istampar inklużi n Pejst tal-istann

huwa disponibbli għall-istampar u d-dispensar

Ligi disponibbli

	Temperatura °C	Temperatura °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Ippakkjar

Tazzi ta' 500 gramma

Mili ta' 700 gramma

Siringi ta' 35 jew 100 gramma

Skratać ProFlow

Riżultati tat-test

Test J-STD-004 jew rekwiżiti oħra (kif elenkati)	Rekwiżit tat-test	Riżultat
Mera tar-ram	IPC-TM-650: 2.3.32	L: L-ebda avvanz
Korrużjoni	IPC-TM-650: 2.6.15	L: L-ebda korrużjoni
Alidi kwantitattivi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrazzjoni elettrokimika	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Tnaqqis b'<1 deċennju (Mhux imnaddaf)
Reżistenza għall-insulazzjoni tal-wiċċ 85°C, 85% umdità relattiva wara 168 siegħa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (mingħajr tindif)
Valur tal-kolliċità	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramma
Viskożità - Malcom f'10 rpm/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampar: 200-275 Dożaġġ: 110-150
Viżwali	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ċar u ħieles mill-preċipitazzjoni
Konformità mal-Minerali ta' Kunflitt	F'konformità mal-Koalizzjoni taċ-Ċittadinanza tal-Industrija Elettronika (EICC)	
Konformità mar-REACH	L-Artikoli 33 u 67 tar-Regolament (KE) Nru 1907/2006	Ma fih l-ebda sustanza > 0.1% w/w li hija elenkata bħala SVHC jew li l-użu tagħha f'materjali tal-issaldjar huwa ristrett.

Machine Translated by Google

RMA-223, Pejst tal-istann tar-rożin moderatament attiv

Tħaddim tal-istampatur

Dawn li ġejjin huma linji gwida ġenerali għall-ottimizzazzjoni tal-istampatur tal-istensil tiegħek:

b'RMA-223. Ibbażat fuq ir-rekwiżiti tal-proċess tiegħek

jistgħu jkunu meħtieġa xi aġġustamenti.

Veloċità tal-istampar: 25 - 100 mm/s

Pressjoni tas-squeegee: 70 – 250 g/cm tas-squeegee

Imsaħ taħt l-istensil: Darba kull 10-25 stampi

jew kif meħtieġ

Ħajja tal-mudell

> 8 sigħat f'umdità relattiva ta' 30 – 45% u 20 – 25 °C

~ 4 sigħat f'umdità relattiva ta' 45 – 75% u 20 – 25 °C

Tindif

RMA-223 hija pejst tal-istann tar-Rosin kemmxejn attiv li jista' jkun

ħalli fuq il-bord f'ħafna assemblaġġi SMT.

F'applikazzjonijiet li jeħtieġu tindif, l-RMA-223 jista' jitnaddaf

bl-użu ta' tneħħija ta' residwi ta' fluss bħal Inventec Disper

607 a Xerred 610.

Distribuzzjoni ta' trab b'ossidu baxx Amtech

Daqs f'mikroni	Tip	Rekwiżiti tal-bitħa
45-75µ	Tip 2	24 mil u aktar
25-45µ	Tip 3	16 – 24 elf
20-38µ	Tip 4	12 – 16-il elf
15-25µ	Tip-5	8-12-il elf
5-15µ	Tip-6	5-8 elf
2-11µ	Tip-7	< 5 miljun

Nota: It-Tip 6 u t-Tip 7 jistgħu ma jkunux disponibbli f'xi ligi.
Distribuzzjonijiet oħra tat-trab huma disponibbli fuq talba.

Ħażna

Il-pejst tal-istann għandu jinħażen f'temperatura ta' 3-8°C.

(37 – 46° F) biex jinkiseb il-massimu żmien ta' skadenza fil-friġġ sitt

xhur. Pejst tal-istann mhux miftuħ maħżun f'temperatura tal-kamra

temperatura, 25 °C (77 ° F) għandu żmien ta' skadenza ta' xahar. Siringi u

Il-kartriġi għandhom jinħażnu vertikalment fil-friġġ bid-dispenser

ponta 'l isfel. Ħalli 4-8 sigħat biex il-pejst tal-issaldjar jissolidifika.

laħaq temperatura operattiva ta' 20–25 °C (68–77 ° F). Matul

Żomm il-pejst tal-istann sħun għat-temperatura operattiva

Żomm il-kontenitur tal-pejst tal-issaldjar magħluq. QATT tiftaħ il-pejst tal-issaldjar

TIFFRIZZAX.

Profil rakkomandat

Dan il-profil iservi bħala punt tat-tluq

għall-ottimizzazzjoni tal-proċess bl-użu ta'

RMA-223. Għal riżultati aħjar

meta tneħħi l-kavitajiet jew biex tnaqqas

Meta toħloq lapidi, ikkunsidra li tuża waħda itwal

żona ta' tixrib (140 – 180 °C) matul

60-90 sekonda b'tisħin minn qabel mgħaġġel.

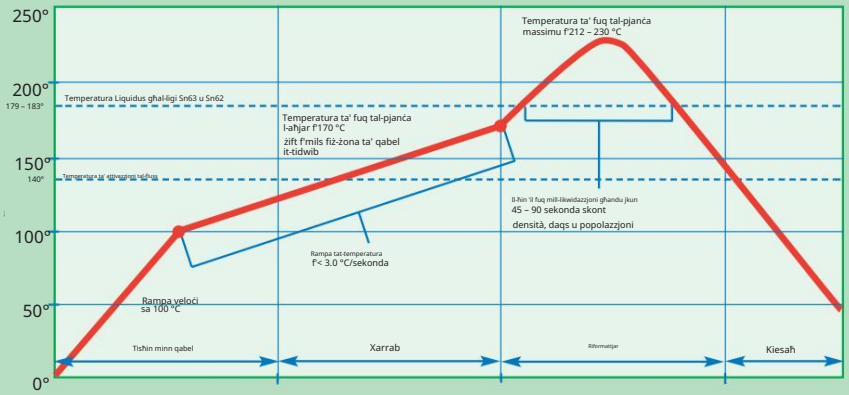
Jekk ikun hemm evidenza ta' issaldjar

deumidifikazzjoni, ikkunsidra li tnaqqas il-massimu

temperatura ta' reflow jew tqassar il-ħin

'il fuq mill-likwidu għal <60 sekonda.

Profil għal-ligi Sn63 u Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Triq il-Prinċipali, Suite 18 PO Box 989

Deep River, CT 06417 L-Istati Uniti tal-Amerika

Bla ħlas: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pejst tal-istann kemxejn attiv bir-rożin

Folja tal-prodott

Karatteristiċi ewlenin tal-prodott

Klassifikazzjoni tal-fluss n ROL0

n Ċarità eċċezzjonali tal-istampar

n Tixrib eċċellenti fuq il-biċċa l-kbira tal-finituri tal-bord

n Porożità baxxa

n Ħajja twila tat-template

Tieqa wiesgħa tal-proċess

Skont ir-regolament REACH

n Kompatibbli mar-ras tal-istampar inklużi n Pejst tal-istann disponibbli għall-istampar u d-dispensazzjoni

Ligi disponibbli

Liga	Temperatura °C	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Ippakkjar

vażetti ta' 500 gramma

Skratać ta' 700 gramma

Siringi ta' 35 jew 100 gramma

Skratać ProFlow

Riżultati tat-test

Test J-STD-004 jew rekwiżiti oħra (kif speċifikat)	Talba għat-test	Riżultat
Mera tar-ram	IPC-TM-650: 2.3.32	L: L-ebda avvanz
Korrużjoni	IPC-TM-650: 2.6.15	L: L-ebda korrużjoni
Alidi kwantitattivi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrazzjoni elettrokimika	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Tnaqqis b'<1 deċennju (Mhux imnaddaf)
Reżistenza għall-insulazzjoni tal-wiċċ 85°C, 85% umdità relattiva wara 168 siegħa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (mingħajr tindif)
Valur tal-kolliċità	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramma
Viskożità - Malcom f'10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampar: 200–275 Dożaġġ: 110-150
Viżwali	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ċar u ħieles mill-preċipitazzjoni
Konformità mal-Minerali ta' Kunflitt	Skont l-Artikoli 33 u 67 tal-Koalizzjoni taċ-Ċittadinanza fl-Industrija Elettronika (EICC)	
Konformità mar-REACH	tar-Regolament (KE) Nru 1907/2006	Ma fih l-ebda sustanza >0.1 % w/w li hija elenkata bħala SVHC jew li l-użu tagħha f'materjali tal-issaldjar huwa ristrett.

Machine Translated by Google

RMA-223, Pejst tal-istann kemxejn attiv bir-rożin

Tħaddim tal-istampatur

Dawn li ġejjin huma linji gwida ġenerali għall-ottimizzazzjoni ta' printer stencil b'

RMA-223. Abbażi tar-rekwiżiti tal-proċess tiegħek, jistgħu

jistgħu jkunu meħtieġa xi aġġustamenti.

Veloċità tal-istampar: 25–100 mm/s

Pressjoni tas-squeegee: 70-250 g/cm tas-squeegee

Imsaħ taħt l-istensil: Kull 10-25 stampi

jew kif meħtieġ

Ħajja ta' mudell

> 8 sigħat f'umdità relattiva ta' 30–45% u 20–25°C

~ 4 sigħat f'umdità relattiva ta' 45–75% u 20–25°C

Tindif

RMA-223 hija pejst tal-istann tar-Rosin kemmxejn attiv li jista' jitħalla fuq

bord ta' bordijiet għal ħafna assemblaġġi SMT.

Għal applikazzjonijiet li jeħtieġu tindif, RMA-223 jista' jitnaddaf b'sustanzi li jneħħu l-ilma.

residwi tal-fluss bħal Inventec Disper 607 u Disper 610.

Distribuzzjoni ta' trabijiet b'ossidu baxx ta' Amtech

Daqs tal-mikron	Tip	Rekwiżiti tal-bitħa
45-75µ	Tip 2	24 mil jew aktar
25-45µ	Tip 3	16–24 elf
20-38µ	Tip 4	12–16-il elf
15-25µ	Tip-5	8-12-il elf
5-15µ	Tip-6	5-8 elf
2-11µ	Tip-7	< 5 miljun

Nota: It-Tip 6 u t-Tip 7 jistgħu ma jkunux disponibbli għal xi ligi.
Distribuzzjonijiet oħra tat-trab huma disponibbli fuq talba.

Ħażna

Il-pejst tal-issaldjar għandu jinħażen f'temperatura ta' 3–8°C (37–46°F).

F) biex jinkiseb ħajja massima ta' sitt xhur fil-friġġ.

Pejst tal-istann mhux miftuħ maħżun f'temperatura tal-kamra, 25°C

(77 °F) għandu żmien ta' skadenza ta' xahar. Is-siringi u l-iskartoċċi għandhom ikunu

maħżun vertikalment fil-friġġ bit-tarf tad-dispenser 'l isfel. Ħalli

Saħħan il-pejst tal-istann għal temperatura operattiva ta' 20–25 °C (68–77 °F) għal 4–8 sigħat.

77 °F). Waqt li ssaħħan il-pejst tal-istann għat-temperatura tat-tħaddim, żomm

Żomm il-kontenitur tal-pejst tal-istann magħluq. QATT TIFFRIZZA L-PEJST TAL-ISTANN.

Profil rakkomandat

Dan il-profil huwa mfassal bħala punt tat-tluq għal

ottimizzazzjoni tal-proċess bl-użu ta' RMA-223.

Biex jinkisbu riżultati aħjar meta

tneħħija tal-kavitajiet jew tnaqqis tal-formazzjoni

lapidi, ikkunsidra li tuża żona ta' tixrib itwal

(140–180 °C) għal 60–90 sekonda b'

tisħin minn qabel rapidu.

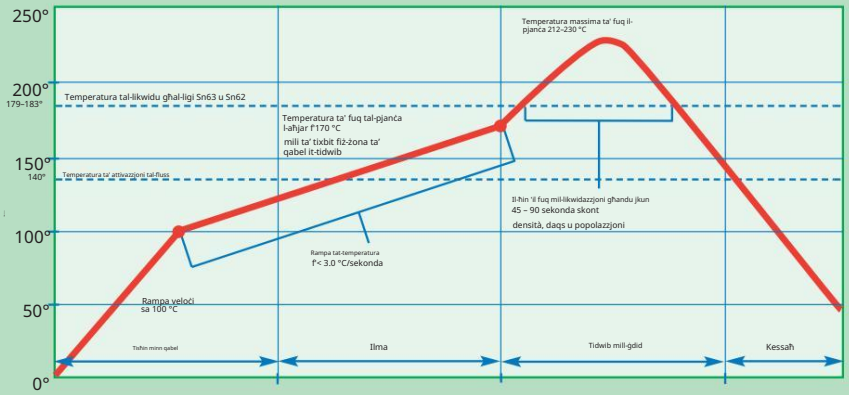
Jekk ikun hemm sinjali ta' issaldjar

deumidifikazzjoni, ikkunsidra li tnaqqas it-temperatura massima

tidwib mill-ġdid jew tqassar il-ħin ta' ħawn fuq

likwidu għal <60 sekonda.

Profil għal-ligi Sn63 u Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Triq il-Kbira, Suite 18, P.O. Box 989
Deep River, CT 06417, Stati Uniti

Numru bla ħlas: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pejst tal-istann kemxejn attiv bir-rożin

Folja tad-dejta tal-prodott

Punti ewlenin tal-prodott

Klassifikazzjoni tal-fluss ROL0

Riżoluzzjoni eċċezzjonali tal-istampar

n Tixrib eċċellenti fuq il-biċċa l-kbira tal-uċuħ tal-kartun n Baxx

umdità

Ħajja twila tal-mudell

Tieqa wiesgħa tal-proċess

REACH - konformità

Kompatibbli ma' printheads issiġillati

Pejst tal-istann adattat għall-istampar u d-dispensar huwa disponibbli

Ligi disponibbli

	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Tgeżwir

ważetti ta' 500 gramma

Skratać ta' 700 gramma

Siringi ta' 35 jew 100 gramma
Kassetti ProFlow

Riżultati tat-test

Test J-STD-004 jew rekwiżiti oħra (kif deskritt)	Rekwiżit tat-test	Riżultat
Mera tar-ram	IPC-TM-650: 2.3.32	L: L-ebda avvanz
Korrużjoni	IPC-TM-650: 2.6.15	L: L-ebda korrużjoni
Alidi kwantitattivi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrazzjoni elettrokimika	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: tnaqqis ta' <1 deċennju (Mhux imnaddaf)
Reżistenza għall-insulazzjoni tal-wiċċ 85°C, 85% umdità relattiva għal 168 siegħa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (mingħajr tindif)
Valur ta' adeżjoni	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramma
Viskożità - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampar: 200-275 Dożaġġ: 110-150
Viżwali	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Nadif u ħieles mill-preċipitazzjoni
Konformità mal-Minerali ta' Kunflitt	Il-Koalizzjoni Ċivili tal-Industrija Elettronika (EICC) tikkonforma mar-regolamenti	
Konformità mar-REACH	L-Artikoli 33 u 67 tar-Regolament Regolament (KE) Nru 1907/2006	Ma fihx aktar minn 0.1% w/w ammont ta' ħassib partikolari elenkata bħala sustanza ta' ħassib serju ħafna (SVHC) jew materjal ristrett għall-użu fl-istannijiet

Machine Translated by Google

RMA-223, Pejst tal-istann kemxejn attiv bir-rożin

Tħaddim tal-istampatur

Hawn taħt jinsabu linji gwida ġenerali għall-istampatur tat-template.
għall-ottimizzazzjoni bl-RMA-223. L-
soġġett għal ċerti modifiki skont ir-rekwiżiti tal-proċess
jista' jkun neċessarju.

Veloċità tal-istampar: 25-100 mm/s
Pressjoni tat-tqaxxir: xafra ta' 70-250 g/cm
Tħassir taħt it-template: darba kull 10-25 stampi,
jew kif meħtieġ

Ħajja tal-Istensil

> 8 sigħat f'umdità relattiva ta' 30-45% u 20-25° C
~ 4 sigħat f'umdità relattiva ta' 45-75% u 20-25° C

Tindif

RMA-223 hija pejst tal-istann tar-reżina kemxejn attiva li
Għal ħafna assemblaġġi SMT jista' jitħalla fuq il-pannell.
Għal applikazzjonijiet li jeħtieġu tindif, it-tneħħija tar-residwi tal-fluss RMA-223
b'sustanzi li jneħħu l-materjal bħal Inventec Disper 607 u Disper 610
jistgħu jitnaddfu bi prodotti.

Distribuzzjoni ta' trab b'ossidu baxx Amtech

Daqs tal-mikron	Tip	Rekwiżiti tal-kors
45-75µ	Tip 2	24 miljun u aktar
25-45µ	Tip 3	16-24 miljun
20-38µ	Tip 4	12-16-il miljun
15-25µ	Tip 5	8-12-il miljun
5-15µ	Tip 6	5-8 miljun
2-11µ	Tip 7	< 5 miljun

Nota: It-Tip 6 u 7 jistgħu ma jkunux disponibbli f'ċerti ligi.
Imballaġġi oħra tat-trab huma disponibbli fuq talba.

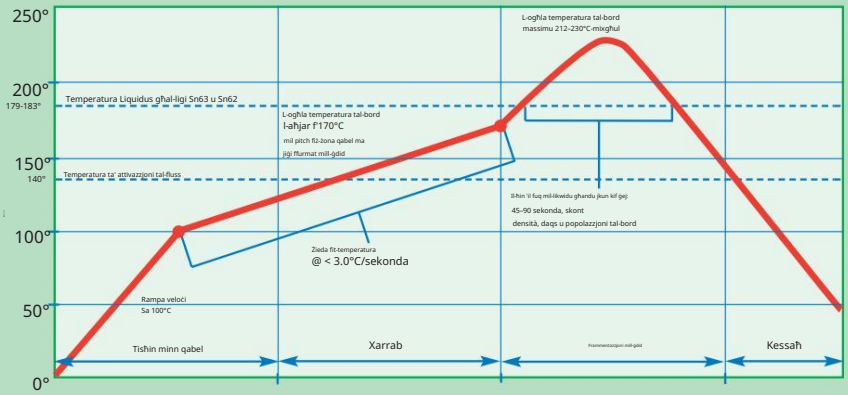
Ħażna

Il-pejst tal-istann għandu jinżamm f'temperatura ta' 3-8°C (37-46° F) irid jinħażen bejn
ħajja massima fuq l-ixkaffa fil-friġġ ta' sitt xhur
Il-pejst tal-istann mhux miftuħ jista' jinħażen f'temperatura tal-kamra, 25
°C mixgħul (77 °F) jistgħu jinħażnu għal xahar. Siringi u
Il-kartriġi għandhom jinħażnu vertikalment bil-ponta tad-dispensazzjoni tħares 'l isfel.
fil-friġġ. Ħalli għal 4-8 sigħat sakemm il-pejst tal-istann
jilħaq temperatura ta' ħaddim ta' 20-25°C (68-77°F). Il-
waqt li ssaħħan il-pejst tal-istann għat-temperatura tat-tħaddim, żomm
issiġilla l-kontenitur tal-pejst tal-istann. QATT TIFFRIZZA L-
PEJST SĦUN.

Profil rakkomandat

Dan il-profil iservi bħala punt tat-tluq għal
Imwettaq bl-użu ta' RMA-223
għall-ottimizzazzjoni tal-proċess. Aħjar
sabiex jinkisbu riżultati,
b'formazzjoni ta' barmil jew formazzjoni ta' lapidi
billi tnaqqasha tiswa aktar
uża ż-żona tat-tixrib (140-180 °C)
60-90 sekonda, b'faži ta' tisħin minn qabel malajr.
Jekk ikun hemm sinjali ta' issaldjar
Fil-każ ta' deumidifikazzjoni, jista' jkun ta' min
tnaqqas ir-rifluss massimu
temperatura jew tnaqqas il-ħin 'il fuq mil-likwidus għal <60 sekonda.

Profil tal-liga Sn63 u Sn62



Modifikat: 9 ta' Diċembru, 2015

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Triq il-Kbira, Appartament 18 CP 989

Xmara Profonda, CT 06417 SUA

Numru bla ħlas: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pejst tal-istann tar-rożin kemmxejn attiv

Folja tad-dejta tal-prodott

Karatteristiċi ewlenin tal-prodott

Klassifikazzjoni tal- fluss f'ROL0

Definizzjoni eċċezzjonali tal-istampar

Tixrib eċċellenti fuq il-biċċa l-kbira tal-finituri tal - madum

Formazzjoni ta' vojt imnaqqsa

Ħajja twila tal-mudell

Tieqa wiesgħa tal-ipproċessar

Konformi mar-REACH

Kompatibbli mal-printheads inklużi

Pejst tal-istann ta' kwalità għall -istampar u d-dispensar disponibbli

Ligi disponibbli

Oħrajn	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

IPPAKKJAR

vażetti ta' 500 gramma

Skratać ta' 700 gramma

Siringi ta' 35 jew 100 gramma
Każetta ProFlow

Riżultati tat-test

Test J-STD-004 jew rekwiżiti oħra (kif imsemmi)	Rekwiżit tal-ittestjar	Riżultat
Mera tar-ram	IPC-TM-650: 2.3.32	L: L-ebda skoperta
Korrużjoni	IPC-TM-650: 2.6.15	L: L-ebda korrużjoni
Aloġeni kwantitattivi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrazzjoni elettrokimika	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: tnaqqis <1 deċennju (Ebda tindif)
Reżistenza għall-insulazzjoni tal-wiċċ 85°C, 85% umdità relattiva wara 168 siegħa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (Mingħajr tindif)
Valur tat-Tack	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Viskożità - Malcom f'10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampar: 200-275 Distribuzzjoni: 110-150
Viżwali	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ċar u ħieles mill-preċipitazzjoni
Konformità mar-regolamenti dwar il-minerali ta' kunflitt	Skont il-Koalizzjoni taċ-Ċittadinanza tal-Industrija tal-Elettronika (EICC)	
Konformità mar-REACH	L-Artikoli 33 u 67 tar-Regolament (KE) Nru 1907/2006	Ma fihx >0.1% w/w sustanzi li huma elenkati bħala SVHC jew ristretti għall-użu f'adeżivi

Machine Translated by Google

RMA-223, pejst tal-istann tar-rożin kemmxejn attiv

Tħaddim tal-istampatur

Dawn li ġejjin huma linji gwida ġenerali għall-ottimizzazzjoni printer tat-template b'RMA-223. Huwa possibbli li xi aġġustamenti meħtieġa skont ir-rekwiżiti tal-proċess tiegħek.

Veloċità tal-istampar: 25-100 mm/sek

Pressjoni tas-squeegee: 70-250 g/cm tax-xafra

Ħassar taħt it-template: Darba kull 10-25 stampi, jew kif meħtieġ

Distribuzzjoni ta' Trab b'Ossidu Baxx ta' Amtech

Daqs tal-mikron	Ponta	Rekwiżiti tal-grawnd tal-logħob
45-75µ	Tip 2	24 miljun u aktar
25-45µ	Tip 3	16-24 miljun
20-38µ	Tip 4	12-16-il miljun
15-25µ	Tip 5	8-12-il miljun
5-15µ	Tip 6	5-8 miljun
2-11µ	Tip 7	< 5 miljun

Nota: It-Tipi 6 u 7 jistgħu ma jkunux disponibbli f'ċerti ligi.
Distribuzzjonijiet oħra tat-trab huma disponibbli fuq talba.

Tul tal-Ħajja tat-Template

> 8 sigħat f'umdità relattiva ta' 30-45% u 20-25°C

~4 sigħat f'umdità relattiva ta' 45-75% u 20-25°C

Ħażna

Il-pejst tal-issaldjar għandu jinħażen bejn 3-8°C (37-46°F). F) sabiex jilħaq ħajja massima fuq l-ixkaffa fil-friġġ ta' sitt xhur. Il-pejst mhux miftuħ, maħżun f'temperatura tal-kamra, 25°C (77 F), se jkollhom żmien ta' skadenza ta' xahar. Siringi u skratać għandu jinħażen vertikalment fil-friġġ, bil-ponta tad-dożaġġ tħares 'l isfel. Stenna 4-8 sigħat biex il-pejst tal-istann jilħaq temperatura temperatura operattiva ta' 20-25°C (68-77°F). Żomm il-kontenitur tal-pejst pejst tal-istann issiġillat waqt li ssaħħan il-pejst tal-istann sat-temperatura tat-tħaddim. QATT TIFFRIZZA L-PEJST MIBJUGĦ.

Tindif

RMA-223 hija pejst tal-istann tar-rożin kemmxejn attiv li jista' jkun jitħalla fuq il-bord għal ħafna assemblaġġi SMT.

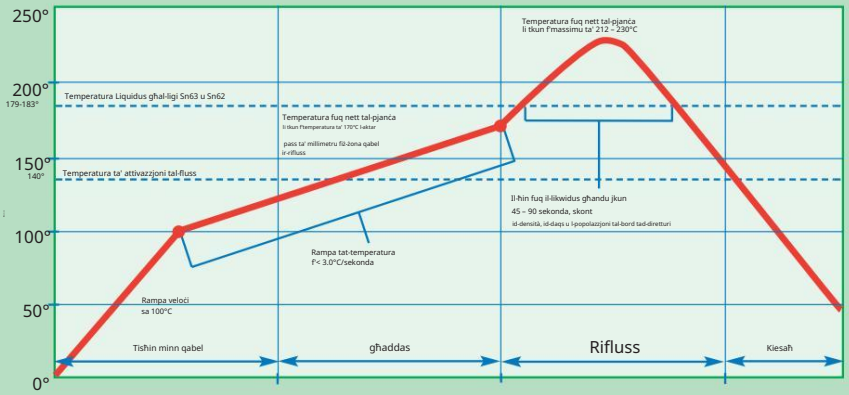
Għal applikazzjonijiet li jeħtieġu tindif, l-RMA-223 jista' jitnaddaf bl-użu ta' sustanzi li jneħħu r-residwi tal-fluss bħal Inventec Disper 607 u Disper 610.

Profil rakkomandat

Dan il-profil huwa mfassal biex iservi bħala punt tat-tluq għall-ottimizzazzjoni proċess bl-użu ta' RMA-223. Biex tikseb riżultati aħjar bit-tbattil jew għal biex tnaqqas il-formazzjoni tal-vojt, ikkunsidra l-użu ta' żona akbar għat-tixrib twil (140-180 °C) għal 60-90 sekondi, bi stadju ta' tisħin minn qabel rapidu.

Jekk ikun hemm evidenza ta' twaħħil Għad-deumidifikazzjoni, ikkunsidra tnaqqis fit-temperatura massima tar-rifluss jew tnaqqas il-ħin 'il fuq mil-likwidus għal <60 sekonda.

Profil għal-ligi Sn63 u Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Triq il-Prinċipali, Suite 18
Kaxxa Postali 989
Deep River, CT 06417 L-Istati Uniti tal-Amerika

Bla ħlas: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pejst tal-istann tar-Rosin kemmxejn attiv

Folja tad-dejta tal-prodott

Punti ewlenin tal-prodott

Klassifikazzjoni tal-fluss n ROL0

Riżoluzzjoni eċċezzjonali tal-istampar

n Tixrib eċċellenti fuq il-biċċa l-kbira tal-finituri tal-wiċċ tal-pannelli

n Skariku baxx

Ħajja twila tal-istensil

Tieqa wiesgħa tal- proċess

Konformi mar- REACH

n Kompatibbli mar-ras tal-istampar inklużi n Pejst

tal-istann disponibbli għall-istampar u d-dispensazzjoni

Ligi disponibbli

Liga	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Ippakkjar

važetti ta' 500 gramma

Skratać ta' 700 gramma

Siringi ta' 35 jew 100 gramma
Kassetti ProFlow

Riżultati tat-test

Test J-STD-004 ali rekwiżiti oħra (kif iddikjarat)	Talba għall-ittestjar	Riżultat
Mera tar-ram	IPC-TM-650: 2.3.32	L: L-ebda avvanz
Korrużjoni	IPC-TM-650: 2.6.15	L: L-ebda korrużjoni
Alidi kwantitattivi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrazzjoni elettrokimika	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec għal <1 deċennju (Mhux imnaddaf)
Reżistenza għall-insulazzjoni tal-wiċċ 85°C, 85% umdità relattiva wara 168 siegħa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (mingħajr tindif)
Valur tal-kolliċità	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramma
Viskożità - Malcom f'10 rpm/25 °C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampar: 200–275 Dożaġġ: 110–150
Viżwalment	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ċar u ħieles minħabba l-preċipitazzjoni
Konformità mal-Minerali ta' Kunflitt	Skont il-Koalizzjoni taċ-Ċittadinanza tal-Industrija tal-Elettronika (EICC)	
Konformità mar-REACH	L-Artikoli 33 u 67 tar-Regolament (KE) Nru 1907/2006	Ma fihx > 0.1% w/w ta' sustanza elenkata bħala SVHC jew li l-użu tagħha f'materjali tal-issaldjar huwa ristrett.

Machine Translated by Google

RMA-223, pejst tal-istann tar-Rosin kemxejn attiv

Tħaddim tal-istampatur

Dawn li ġejjin huma linji gwida ġenerali għall-ottimizzazzjoni tal-istampatur tal-istensil tiegħek b'
RMA-223. Skont ir-rekwiżiti tal-proċess tiegħek,
jistgħu jkunu meħtieġa xi aġġustamenti.

Veloċità tal-istampar: 25–100 mm/s

Pressjoni tal-barraxa: xafra ta' 70–250 g/cm²

Tħassir taħt l-istensil: Darba kull 10-25 stampi
imma jekk ikun meħtieġ

Il-ħajja ta' stencil

> 8 sigħat f'umdità relattiva ta' 30–45% u 20–25°C

~ 4 sigħat f'umdità relattiva ta' 45–75% u 20–25°C

Tindif

RMA-223 hija pejst tal-istann tar-Rosin kemmxejn attiv li jista' jitħalla fuq
fuq il-bord f'ħafna assemblaġġi SMT.
Għal applikazzjonijiet li jeħtieġu tindif, l-RMA-223 jista' jitnaddaf b'
tneħħija tar-residwi tal-fluss bħal Inventec Disper 607 u
Xerred 610.

Distribuzzjoni ta' Trab b'Ossidu Baxx ta' Amtech

Daqs tal-mikron	Tip	Rekwiżiti ta' preżentazzjoni
45-75µ	Tip-2	24 mil u aktar
25-45µ	Tip-3	16–24 elf
20-38µ	Tip-4	12–16-il elf
15-25µ	Tip-5	8–12-il elf
5-15µ	Tip-6	5–8 elf
2-11µ	Tip-7	< 5 miljun

Nota: It-Tip 6 u t-Tip 7 jistgħu ma jkunux disponibbli f'xi ligi.
Distribuzzjonijiet oħra tat-trab huma disponibbli fuq talba.

Ħażna

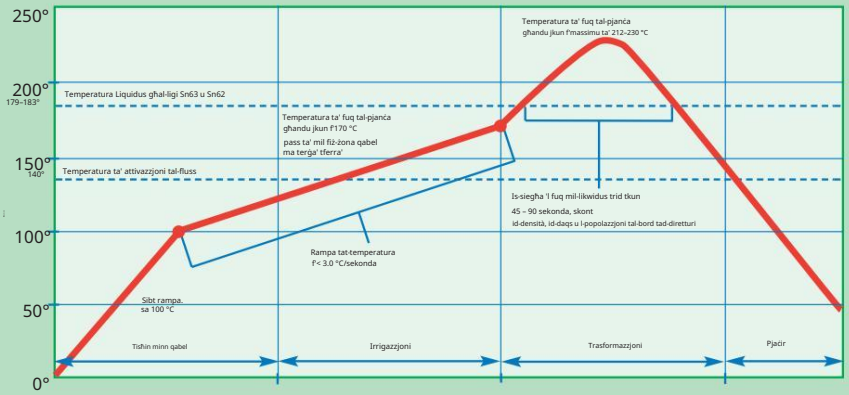
Il-pejst tal-istann għandu jinħażen f'temperatura bejn 3
fi 8°C (37–46° F) biex iżżomm l-itwal żmien ta' skadenza fil-friġġ
sitt xhur. Pejst tal-istann mhux miftuħ maħżun f'temperatura tal-kamra
temperaturi 25°C (77 °F), għandu żmien ta' skadenza ta' xahar. Siringi u
Il-kartriġi għandhom jinħażnu vertikalment fi friġġ b'dispenser
ponta 'l isfel. Stenna 4-8 sigħat biex il-pejst tal-istann jilħaq
temperatura tat-tħaddim 20–25°C (68–77°F). Kontenitur tal-ħadid tal-issaldjar
Żomm il-pejst mgħotti waqt li ssaħħanha għat-temperatura tat-tħaddim.
QATT TIFFRIZZA L-PEJST TAL-ISTANDAR.

Profil rakkomandat

Dan il-profil huwa mfassal bħala punt tat-tluq għal
ottimizzazzjoni tal-proċess bl-użu ta'
RMA-223. Biex jinkisbu riżultati aħjar
meta tneħħi l-ħruġ jew biex tnaqqas
akkumulazzjoni tat-trab, ikkunsidra li tuża medda itwal
żoni ta' tixrib (140–180 °C) għal
60–90 sekonda b'faża ta' tisħin minn qabel malajr.

Jekk ikun hemm evidenza ta' issaldjar
deumidifikazzjoni, ikkunsidra li tnaqqas il-massimu
temperatura ta' reflow jew tqassar il-ħin
'il fuq mil-likwidus għal <60 sekonda.

Profil għal-ligi Sn63 u Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Triq il-Prinċipali, Suite 18
Kaxxa Postali 989

Deep River, CT 06417 L-Istati Uniti tal-Amerika

Numru bla ħlas: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300 Fax:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pejst tal-istann ibbażat fuq ir-rożin kemxejn attiv

Speċifikazzjonijiet tekniċi tal-prodott

Punti Ewlenin tal-Prodott

Klassifikazzjoni tal-Fluss ROL0

Definizzjoni ta ' impressjoni eċċezzjonali

Tixrib eċċellenti fuq il-biċċa l-kbira tal-finituri tal-pannelli . Baxx

formazzjoni ta' vojt

Ħajja twila tal-istensil

Tieqa kbira tal- proċess

Konformi mar-REACH

Kompatibbli mar-ras tal - istampar magħluqa

Pejst tal-istann ta' kwalità għolja għall-istampar u d-distribuzzjoni disponibbli

Ligi disponibbli

Liga	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Ippakkjar

vażetti ta' 500 gramma

Skratać ta' 700 gramma

Siringi ta' 35 jew 100 gramma

Kassetti ProFlow

Riżultati tat-test

Test J-STD-004 jew rekwiżiti oħra (kif indikat)	Rekwiżit tat-test	Riżultat
Mera tar-ram	IPC-TM-650: 2.3.32	L: L-ebda avvanz
Korrużjoni	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ebda korrużjoni
Alidi kwantitattivi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05%
Migrazzjoni elettrokimika	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: waqgħa ta' < għaxar snin (Mhux imnaddaf)
Reżistenza għall-insulazzjoni tal-wiċċ 85°C, 85% RH wara 168 siegħa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (mingħajr tindif)
Valur tas-sekwestru	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramma
Viskożità - Malcom f'10 rpm/25°C (x10^3 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Ġbir ta' stampar: 200-275 Distribuzzjoni: 110-150
Viżwali	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ċar u ħieles preċipitazzjoni
Konformità mar-regolamenti dwar il-minerali ta' kunflitt	Konformi mal-Koalizzjoni taċ-Ċittadinanza tal-Industrija Elettronika (EICC)	
Konformità mar-REACH	L-Artikoli 33 u 67 tar-regolamenti (KE) Nru. 1907/2006	Ma fih l-ebda sustanzi > 0.1% w/w elenkat bħala SVHC jew li l-użu tagħhom huwa ristrett fil-materjali tal-iwweldjar

Machine Translated by Google

RMA-223, pejst tal-istann ibbażat fuq ir-rożin kemxejn attiv

Tħaddim tal-istampatur

Hawn huma xi suġġerimenti ġenerali għall-ottimizzazzjoni tiegħek printer tal-istensil bl-RMA-223. Xi wħud Jistgħu jkunu meħtieġa aġġustamenti skont ir-rekwiżiti tal-proċess tiegħek.

Veloċità tal-impressjoni: 25-100 mm/sek

Pressjoni tal-barraxa: 70-250 g/cm tax-xafra

Taħt l-istensil: darba kull 10 sa 25 stampi, jew jekk meħtieġ

Ħajja fl-istensils

> 8 sigħat f'30-45% RH u 20-25°C

~ 4 sigħat f'45-75% RH u 20-25°C

Tindif

RMA-223 hija pejst tal-issaldjar ibbażat fuq ir-rożin b'attivazzjoni ħafifa li jista' jitħalla fuq il-bord għal ħafna assemblaġġi SMT.

Għal applikazzjonijiet li jeħtieġu tindif, l-RMA-223 jista' jkun imnaddaf bl-użu ta' prodotti li jneħħu r-residwi tal-fluss bħal Inventec Xerred 607 u Xerred 610.

Distribuzzjoni ta' Trab b'Ossidu Baxx ta' Amtech

Daqs tal-mikron	Taper	Rekwiżiti tal-pitch
45-75µ	Tip 2	24 miljun u aktar
25-45µ	Tip 3	16 sa 24 miljun
20-38µ	Tip 4	12 sa 16-il miljun
15-25µ	Tip 5	8 sa 12-il miljun
5-15µ	Tip 6	5 sa 8 miljuni
2-11µ	Tip 7	< 5 miljuni

Nota: It-Tipi 6 u 7 jistgħu ma jkunux disponibbli f'xi ligi.
Distribuzzjonijiet oħra tat-trab huma disponibbli fuq talba.

Ħażna

Il-pejst tal-istann għandu jinħażen bejn 3 u 8 °C (37 u 46 °F) għal ħajja massima fuq l-ixkaffa ta' sitt xhur fil-friġġ.

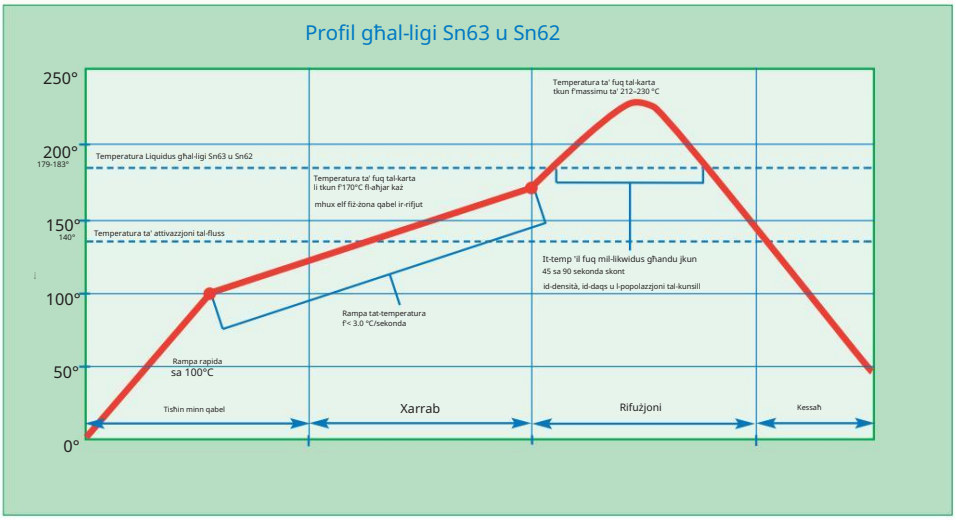
Pejst tal-istann mhux miftuħ, maħżun f'temperatura tal-kamra (25°C), jista' jinħażen għal xahar. Is-siringi u l-cartridges iridu Għandhom jinħażnu wieqfa fil-friġġ, bil-ponta 'l isfel.

Ħalli minn 4 sa 8 sigħat biex il-pejst tal-istann jilħaq temperatura operattiva ta' 20 sa 25 °C (68 sa 77 °F).

Żomm il-kontenitur tal-pejst tal-issaldjar magħluq waqt li ssaħħan Pejst tal-istann. QATT TIFFRIZZA L-PEJST TAL-ISTANN.

Profil rakkomandat

Dan il-profil huwa mfassal biex iservi bħala punt ta' nibdew bl-ottimizzazzjoni tal-proċess bil-RMA-223. Għall-aħjar riżultati f'termini ta' vojt jew tnaqqis tal-effett ta' diżintegrazzjoni, ikkunsidra li tuża żona ta' Ħin itwal ta' tixrib (140-180 °C) għal 60 sa 90 sekonda, b'faża tisħin minn qabel rapidu.
Jekk ikun hemm traċċi ta' wweldjar Biex tneħħi l-moffa, ikkunsidra li tnaqqas it-temperatura. reflow massimu jew tnaqqas il-ħin 'il fuq mil-likwidus < 60 sekonda.



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Triq il-Kbira, Appartament 18
Kaxxa Postali 989
Deep River, CT 06417 SAD

Numru bla ħlas: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pejst tal-issaldjar ibbażat fuq ir-rożin b'attivazzjoni ħafifa

Folja tad-dejta tal-prodott

Karatteristiċi ewlenin tal-prodott

Klassifikazzjoni tal-fluss ROL0

Definizzjoni eċċezzjonali tal-istampar

Tixrib eċċellenti fuq il-biċċa l-kbira tal-finituri tal - bord

Formazzjoni baxxa ta' vojt

Ħajja twila tal-mudell

Tieqa wiesgħa tal-proċess

Konformi mar-REACH

Kompatibbli mar-ras tal-istampar inklużi

Pejst tal-istann ta' kwalità huwa disponibbli għall-istampar u l- applikazzjoni

Ligi disponibbli

Liga	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Ippakkjar

ważetti ta' 500 gramma

Skratać ta' 700 gramma

Siringi ta' 35 jew 100 gramma
Kassetti ProFlow

Riżultati tat-test

Test J-STD-004 jew rekwiżiti oħra (kif speċifikat)	Talba għall-ittestjar	Riżultat
Mera tar-ram	IPC-TM-650: 2.3.32	L: L-ebda avvanz
Korrużjoni	IPC-TM-650: 2.6.15	L: L-ebda korrużjoni
Alidi kwantitattivi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrazzjoni elettrokimika	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Tnaqqis f'<1 deċennju (Mhux imnaddaf)
Reżistenza għall-insulazzjoni tal-wiċċ 85 °C, 85% umdità relattiva @ 168 siegħa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (mingħajr tindif)
Valur tal-kolliċità	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramma
Viskożità - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampar: 200-275 Dożaġġ: 110-150
Viżwalment	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ċar u ħieles mill-preċipitazzjoni
Konformità mal-Minerali ta' Kunflitt	Skont il-Koalizzjoni għad-Drittijiet Ċivili tal-Industrija Elettronika (EICC)	
Konformità mar-REACH	L-Artikoli 33 u 67 tar-Regolament (KE) Nru 1907/2006	Ma fihx sustanzi >0.1% w/w li huma elenkati bħala SVHC jew li huma ristretti għall-użu f'materjali tal-issaldjar

Machine Translated by Google

RMA-223, pejst tal-issaldjar ibbażat fuq ir-rożin b'attivazzjoni ħafifa

Ħaddim tal-istampatur

Dawn li ġejjin huma linji gwida ġenerali għall-ottimizzazzjoni ta' printer dot matrix b'
RMA-223. Jistgħu jsiru xi aġġustamenti bbażati fuq tiegħek
rekwiżiti tal-proċess.

Veloċità tal-istampar: 25-100 mm/s
Pressjoni tal-ispatula tal-gomma: spatula ta' 70-250 g/cm²
Ħassir taħt il-mudell: Darba kull 10-25 stampi,
jew kif meħtieġ

Il-ħajja ta' mudell

> 8 sigħat f'umdità relattiva ta' 30-45% u 20-25°C
~ 4 sigħat f'umdità relattiva ta' 45-75% u 20-25 °C

Tindif

RMA-223 hija pejst tal-istann tar-Rosin kemmxejn attiv li jista' jkun
ħalli fuq il-bord għal ħafna assemblaġġi SMT.
Għal applikazzjonijiet li jeħtieġu tindif, l-RMA-223 jista' jitnaddaf
b'sustanzi li jneħħu r-residwi tal-fluss bħal Inventec
Xerred 607 i Xerred 610.

Profil rakkomandat

Dan il-profil huwa mfassal bħala punt tat-tluq
għall-ottimizzazzjoni tal-proċess bl-użu ta'
RMA-223. Biex jinkisbu riżultati aħjar b'
billi tneħħi l-kavitajiet jew tnaqqas
akkumulazzjoni ta' ġebla tal-ġir, ikkunsidra li tuża
żoni ta' tixrib itwal (140-180 °C)
għal 60-90 sekonda, b'rata mgħaġġla
billi tissaħħan minn qabel.
Jekk ikun hemm evidenza ta' issaldjar
deumidifikazzjoni, ikkunsidra li tnaqqas il-quċċata
temperatura ta' reflow jew tnaqqis
ħin 'il fuq mil-likwidus għal <60 sekonda.

Id-distribuzzjoni tat-trab b'ossidu baxx ta' Amtech

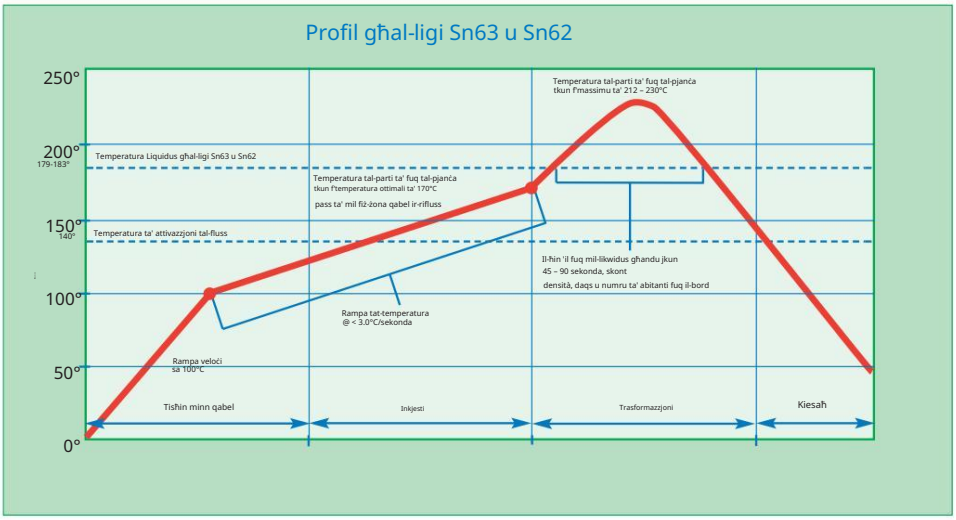
Daqs tal-mikron	Ponta	Rekwiżiti ta' preżentazzjoni
45-75µ	Tip-2	24 miljun u aktar
25-45µ	Tip-3	16-24 elf
20-38µ	Tip-4	12-16-il elf
15-25µ	Tip-5	8-12-il elf
5-15µ	Tip-6	5-8 elf
2-11µ	Tip-7	< 5 miljun

Nota: It-Tip 6 u t-Tip 7 jistgħu ma jkunux disponibbli f'ċerti ligi.
Distribuzzjonijiet oħra tat-trab huma disponibbli fuq talba.

Ħażna

Il-pejst tal-istann għandu jinħażen f'temperatura ta' 3-8°C (37-46°F).
F) biex jinkiseb ħajja massima fuq l-ixkaffa fil-friġġ ta' sitt
xhur. Pejst tal-istann mhux miftuħ maħżun f'temperatura tal-kamra
temperaturi, 25 °C (77 °F) se jkollhom żmien ta' skadenza ta' xahar. Is-
siringi u l-iskartoċċi għandhom jinħażnu wieqfa fil-friġġ bil-ponta għal
doża 'l isfel. Ħalli għal 4-8 sigħat biex il-pejst tal-istann
jilħaq temperatura ta' tħaddim ta' 20-25°C (68-77°F). Żomm
kontenitur tal-pejst tal-issaldjar magħluq waqt li ssaħħan il-pejst tal-issaldjar fuq
temperatura tat-tħaddim. QATT TIFFRIZZA L-PEJST TAL-ISTALJAR.

Profil għal-ligi Sn63 u Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Triq il-Prinċipali, Suite 18
Kaxxa Postali 989
Deep River, Connecticut 06417 L-Istati Uniti tal-Amerika

B'xejn: 800.435.0317 Telefon:
860.526.8300 Fax:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Kolla tar-reżina tar-rożin kemmxejn attiva

Skeda tad-Data tal-Prodott

Punti Ewlenin tal-Prodott

Klassifikazzjoni tal-Fluss ROL0

Ċarezza eċċellenti tal- istampar

n Tixrib eċċellenti fuq il-biċċa l-kbira tal-finituri tal-bord

n Tixrib baxx

Ħajja twila tal- istensil

Tieqa wiesgħa tal- proċess

Jikkonforma mal-istandard REACH

Kompatibbli mar-ras tal-istampar magħluqa

Pejst tal-istann ta' kwalità għolja għall-istampar u d-distribuzzjoni disponibbli

Ligi disponibbli

Liga	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Ippakkjar

važetti ta' 500 gramma

Skratać ta' 700 gramma

Siringi ta' 35 jew 100 gramma Kartriġi

ProFlow

Riżultati tat-test

Test J-STD-004 jew rekwiżiti oħra (kif elenkati)	Rekwiżit tat-test	Riżultat
Mera tal-bronż	IPC-TM-650: 2.3.32	L: L-ebda skoperta sinifikanti
Korrużjoni	IPC-TM-650: 2.6.15	L: L-ebda korrużjoni
Alidi kwantitattivi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Migrazzjoni Elettrokimika	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 deċennju ta' tnaqqis (Mingħajr tindif)
Reżistenza għall-insulazzjoni tal-wiċċ 85°C, 85% umdità relattiva @ 168 siegħa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (Mingħajr tindif)
Valur tal-irmiġġ	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramma.
Viskożità - Malcom @ 10 RPM/25°C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampar: 200-275 Dożaġġ: 110-150
Ottiku	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Nadif u ħieles mix-xita
Konformità mal-Minerali ta' Kunflitt	Konformità mal-Koalizzjoni taċ-Ċittadinanza tal-Industrija tal-Elettronika (EICC)	
Konformità mar-REACH	L-Artikoli 33 u 67 tar-Regolament (KE) Nru 1907/2006	Ma fihx sustanza >0.1% w/w li hija elenkata bħala SVHC jew li għandha użu ristrett fl-adeżivi.

Machine Translated by Google

RMA-223, Kolla tar-reżina tar-rożin kemmxejn attiva

Ħaddim tal-istampatur

Hawn huma xi linji gwida ġenerali għall-ottimizzazzjoni tal-istampatur tiegħek:

stencil b'RMA-223. Jistgħu jkunu meħtieġa xi aġġustamenti

aġġustamenti skont ir-rekwiżiti tal-proċess tiegħek.

Veloċità tal-istampar: 25-100 mm/sek.

Pressjoni tax-xafra: xafra ta' 70-250g/cm

Taħt l-istensil: Darba kull 10-25 stampi,

jew kif meħtieġ

Ħajja tal-Istensil

> 8 sigħat @ 30-45% umdità relattiva u 20-25°C

~ 4 sigħat @ 45-75% umdità relattiva u 20-25°C

Tindif

RMA-223 hija pejst tal-istann Rosin Mildly Active li jista'

biex jibqgħu fuq il-bord għal ħafna assemblaġġi SMT.

Għal applikazzjonijiet li jeħtieġu tindif, l-RMA-223 jista' jitnaddaf

bl-użu ta' prodotti għat-tneħħija tar-residwi tal-fluss bħal

Inventec Disper 607 u Disper 610.

Distribuzzjoni ta' Trab b'Ossidu Baxx ta' Amtech

Daqs Żgħir	Tip	Rekwiżiti tal-qasam
45-75µ	Tip 2	24 miljun u aktar
25-45µ	Tip 3	16-24 miljun
20-38µ	Tip 4	12-16-il miljun
15-25µ	Tip-5	8-12-il miljun
5-15µ	Tip-6	5-8 miljun
2-11µ	Tip-7	< 5 miljun

Nota: It-Tipi 6 u 7 jistgħu ma jkunux disponibbli f'xi ligi.
Distribuzzjonijiet oħra tat-trab huma disponibbli fuq talba.

Ħażna

Il-pejst tal-istann għandu jinħażen f'temperatura ta' 3-8°

(37-46 ° F) għal żmien massimu ta' skadenza fil-friġġ, sitt xhur. Il-pejst mhux miftuħ C

Aġent tal-issaldjar maħżun f'temperatura tal-kamra, 25°C

(77 ° F) għandu żmien ta' skadenza ta' xahar. Is-siringi u l-iskartoċċi għandhom

Aħżen vertikalment fil-friġġ bit-tarf tad-dispensatur iħares 'l isfel.

Ħalli 4-8 sigħat biex il-pejst tal-istann jilħaq it-temperatura

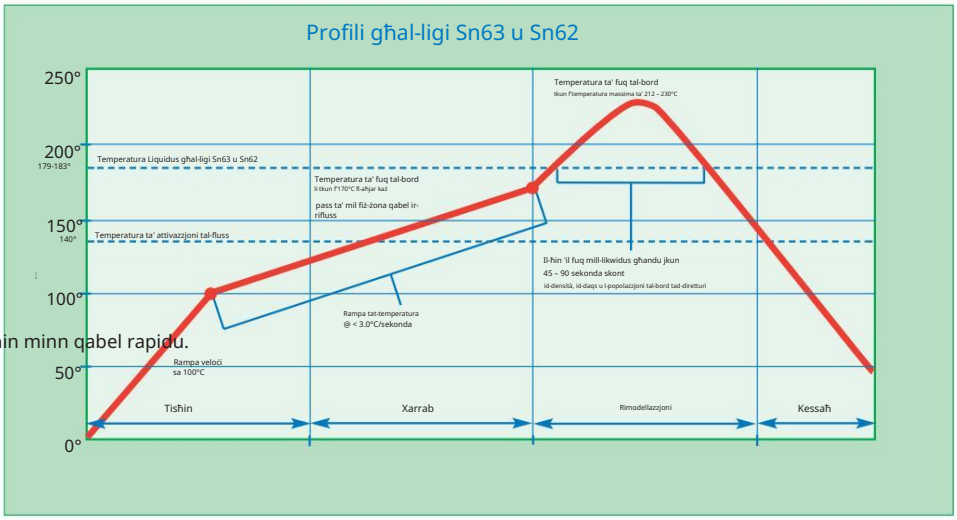
temperatura tat-tħaddim 20-25°C (68-77°F). Żomm il-kontenitur tal-pejst

is-siġill tal-istann waqt li tissaħħan il-pejst tal-istann għal

temperatura tat-tħaddim. QATT TIFFRIZZA L-PEJST MIBJUGĦ.

Profil rakkomandat

Dan il-profil huwa mfassal biex
iservi bħala punt tat-tluq għall-
ottimizzazzjoni tal-proċess
bl-użu ta' RMA-223. Biex jinkiseb
riżultati aħjar bil-vacuum cleaner jew biex
tnaqqas il-falliment, ikkunsidra
il-possibbiltà li tintuża żona akbar
tixrib (140-180°C) għal 60-90 sekonda, bi stadju ta' tisħin minn qabel rapidu.
Jekk ikun hemm sinjali ta' wweldjar
għat-tneħħija tad-dud, ikkunsidra l-possibbiltà
tnaqqis tat-temperatura massima
rifluss jew tnaqqas il-ħin 'il fuq minn liquidus għal <60
sekonda.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Triq il-Kbira, Appartament 18
Kaxxa Postali 989

Deep River, CT 06417 L-Istati Uniti tal-Amerika

Numru bla ħlas: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Ħafif Attiv

Folja tad-dejta tal-prodott

Karatteristiċi ewlenin tal-prodott

Klassifikazzjoni tal-fluss ROL0

Riżoluzzjoni eċċezzjonali tal- istampar

n Tixrib eċċellenti tal-biċċa l-kbira tal-finituri tal-bord n Akkumulazzjoni baxxa ta' materjal spazji vojta

Ħajja twila tat- template

Tieqa wiesgħa tal- proċess

Konformità mar- REACH

Kompatibbli ma' printheads magħluqa

n Pejst tal-istann stampabbli u dispensabbli disponibbli

Ligi disponibbli

Waqgħa	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Ippakkjar

- vażetti ta' 500 gramma
- Skratać ta' 700 gramma
- Siringi ta' 35 jew 100 gramma
- Kassetti ProFlow

Riżultati tat-test

Test J-STD-004 jew rekwiżiti oħra (kif speċifikat)	Rekwiżiti tat-test	Riżultat
Mera tar-ram	IPC-TM-650: 2.3.32	L: L-ebda avvanz
Korrużjoni	IPC-TM-650: 2.6.15	L: L-ebda korrużjoni
Alidi kwantitattivi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Migrazzjoni elettrokimika	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 deċennju tal-pala tiegħi (Mhux imnaddaf)
Reżistenza għall-insulazzjoni tal-wiċċ 85°C, 85% umdità relattiva wara 168 siegħa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (mingħajr tindif)
Valur tat-trej	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Viskożità - Malcom @ 10 rpm/25°C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampa: 200-275 Dożaġġ: 110-150
Viżwali	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ċar u ħieles
Konformità mal-Minerali ta' Kunflitt	Konformità tal-Koalizzjoni taċ-Ċittadinanza tal-Industrija Elettronika (EICC)	mill-preċipitazzjoni atmosferika
Konformità mar-REACH	L-Artikoli 33 u 67 tar-Regolament (WE) nru 1907/2006	Ma fihx sustanzi >0.1% w/w li fih huwa elenkat bħala SVHC jew li l-użu tagħhom f'materjali tal-issaldjar huwa ristrett

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Ħafif Attiv

Thaddim tal-istampatur

Hawn taħt jinsabu xi linji gwida ġenerali dwar l-ottimizzazzjoni. printer tal-istensil b'RMA-223. Jiddependi fuq rekwiżiti tal-proċess, jistgħu jkunu meħtieġa xi modifiki.

Veloċità tal-istampar: 25-100 mm/sek.

Pressjoni tas-squeegee: 70-250 g/cm tax-xafra

Tindif taħt l-istensil: Darba kull 10-25 stampi, jew kif meħtieġ

Ħajja sterjotipika

> 8 sigħat f'umdità relattiva ta' 30-45% u 20-25°C

~4 sigħat f'umdità relattiva ta' 45-75% u 20-25°C

Tindif

RMA-223 hija pejst tal-istann Rosin Mildly Active li jista' jkun jitħalla fuq il-bord għal assemblaġġ SMT multiplu. Għal applikazzjonijiet li jeħtieġu tindif, l-RMA-223 jista' jkun naddaf b'aġenti għat-tneħħija tar-residwi tal-fluss, bħal Inventec Disper 607 u Disper 610.

Distribuzzjoni ta' Trab b'Ossidu Baxx ta' Amtech

Daqs tal-mikron	Tip	Rekwiżiti tal-pitch
45-75µ	Tip 2	24 miljun u aktar
25-45µ	Tip 3	16-24 elf
20-38µ	Tip 4	12-16-il elf
15-25µ	Tip 5	8-12-il elf
5-15µ	Tip-6	5-8 elf
2-11µ	Tip-7	< 5 miljun

Nota: It-tipi ta' liga 6 u 7 jistgħu ma jkunux disponibbli għal xi ligi.
Distribuzzjonijiet oħra tat-trab huma disponibbli fuq talba.

Ħażna

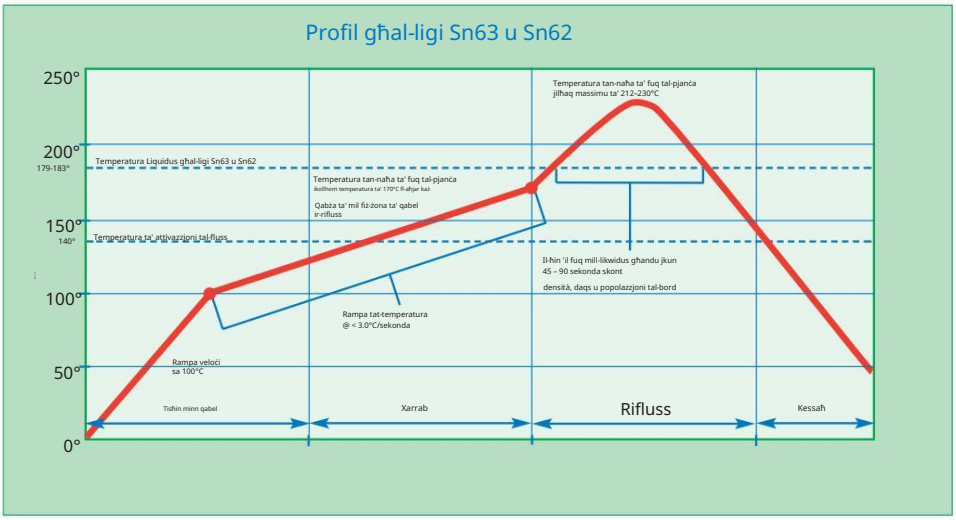
Il-pejst tal-istann għandu jinħażen f'temperatura ta' 3-8 °C (37-46° F) biex jinkiseb l-akbar żmien possibbli fuq l-ixkaffa friġġ għal sitt xhur. Pejst tal-istann mhux miftuħ maħżun f'temperatura tal-kamra, 25°C (77 °F) se jkun Kellu żmien ta' skadenza ta' xahar. Siringi u skratać għandu jinħażen fil-friġġ f'pożizzjoni wieqfa, bil-ponta 'l fuq biż-żennuna tad-dispensazzjoni tipponta 'l isfel. Stenna 4-8 sigħat biex il-pejst jissolidifika.

Il-ħadid tal-issaldjar jilħaq temperatura operattiva ta' 20-25°C (68-77°F).Il-kontenitur bil-pejst tal-istann għandu jkun magħluq sewwa waqt tisħin tal-pejst sat-temperatura tat-tħaddim. QATT TIFFRIZZA L-PEJST TAL-ISTALJAR.

Profil rakkomandat

Dan il-profil huwa maħsub biex iservi bħala punt tat-tluq għal ottimizzazzjoni tal-proċess bl-użu ta' RMA-223. Għal riżultati aħjar fi l-ambitu tal-ħolqien ta' spazji vojta jew tillimita l-formazzjoni ta' depożiti ta' lapidi, għandu jiġi kkunsidrat użu aktar twil żoni ta' tixrib (140–180 °C) għal 60–90 sekondi bi stadju ta' tisħin minn qabel malajr.

Jekk ikun hemm traċċi ta' ssaldjar għad-deumidifikazzjoni, ikkunsidra li tbaxxi temperatura massima tal-fluss jew tqassar il-ħin 'il fuq mit-temperatura tal-likwidus agħmel <60 sek.



Machine Translated by Google

INVENTEK

500 Triq il-Prinċipali, Suite 18
Kaxxa Postali 989

Deep River, Connecticut 06417 L-Istati Uniti tal-Amerika

Bla ħlas: 800.435.0317 Telefon:
860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Pejst tal-issaldjar ibbażat fuq ir-rożin b'reattività baxxa

Folja tad-dejta tal-prodott

Punti Ewlenin tal-

Prodott Klassifikazzjoni tal-Fluss n ROL0

Riżoluzzjoni eċċezzjonali tal- istampar

Tixrib eċċellenti fuq ħafna tipi ta' uċuħ tal - bord

Kavitazzjoni baxxa

Ħajja twila tal- mudell

Tieqa wiesgħa tal- proċess

Konformi mar-REACH

Kompatibbli mar-ras tal-istampar fornuti

Pejst tal-istann ta' kwalità tal-istampar u tad-dispensar huwa disponibbli

Ligi disponibbli

Liga	Temperatura	Temperatura °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Ippakkjar

važetti ta' 500 gramma

Skratać ta' 700 gramma

Siringi ta' 35 jew 100 gramma

Kassetti ProFlow

Riżultati tat-test

Test J-STD-004 jew rekwiżiti oħra (kif speċifikat)	Rekwiżit tat-test	Riżultat
Mera tar-ram	IPC-TM-650: 2.3.32	L: L-ebda avvanz
Korrużjoni	IPC-TM-650: 2.6.15	L: L-ebda korrużjoni
Alidi kwantitattivi	IPC-TM-650: 2.3.28.1	Λ: <0,05%
Migrazzjoni elettrokimika	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: tnaqqis <1 deċennju (Mhux imnaddaf)
Reżistenza għall-insulazzjoni tal-wiċċ 85°C, 85% umdità relattiva @ 168 siegħa	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 MΩ (mingħajr tindif)
Valur tal-kolliċità	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gramma
Viskożità - Malcom @ 10 RPM/25°C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Timbru: 200-275 Dożaġġ: 110-150
Viżwalment	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Ċar u ħieles mill-preċipitazzjoni
Konformità mal-Minerali ta' Kunflitt	Jissodisfa r-rekwiżiti tal-Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
Konformità mar-REACH	L-Artikoli 33 u 67 tar-Regolament (EO) Nru 1907/2006	Ma fihx sustanza >0.1% w/w, li hija elenkata bħala SVHC jew ristretta għall-użu f'materjali tal-issaldjar.

Machine Translated by Google

RMA-223, Pejst tal-issaldjar ibbażat fuq ir-rożin b'reattività baxxa

Ħidma ma' printer

Dawn li ġejjin huma linji gwida ġenerali għall-ottimizzazzjoni ta' printer stencil b'

RMA-223. Jistgħu jkunu meħtieġa xi aġġustamenti bbażati fuq

għar-rekwiżiti tal-proċess tiegħek.

Veloċità tal-istampar: 25-100 mm/sek

Pressjoni tal-ispatula tal-gomma: 70-250 g/cm² fuq ix-xafra

Imsaħ taħt l-istensil: Darba kull 10-25 stampi,

jew jekk meħtieġ

Ħajja tal-mudell

> 8 siegħat f'umdità relattiva ta' 30-45% u 20-25°C

~ 4 siegħat f'umdità relattiva ta' 45-75% u 20-25°C

Tindif

RMA-223 hija pejst tal-istann tar-Rosin moderatament attiv li jista' jkun

jitħalla fuq il-bord għal ħafna assemblaġġi SMT.

Għal applikazzjonijiet li jeħtieġu tindif, l-RMA-223 jista' jitnaddaf b'

tneħħija tar-residwi tal-fluss, bħal

Inventec Disper 607 u Disper 610.

Distribuzzjoni ta' trab b'ossidu baxx Amtech

Daqs tal-mikron	Tip	Rekwiżiti tat-terren
45-75µ	Tip 2	24 mil u aktar
25-45µ	Tip 3	16-24 mil
20-38µ	Tip 4	12-16-il mil
15-25µ	Tip 5	8-12-il mil
5-15µ	Tip 6	5-8 mili
2-11µ	Tip-7	< 5 mili

Nota: It-Tip 6 u t-Tip 7 jistgħu ma jkunux disponibbli f'xi ligi.
Distribuzzjonijiet oħra tat-trab huma disponibbli fuq talba.

Ħażna

Il-pejst tal-issaldjar għandu jinħażen bejn 3-8°C (37-46°F). F),

biex jinkiseb ħajja massima ta' konservazzjoni fil-friġġ ta' sitt xhur.

Pejst tal-istann mhux miftuħ maħżun f'temperatura tal-kamra (25°

C), se jkollhom żmien ta' skadenza ta' xahar. Is-siringi u l-iskartoċċi

għandu jinħażen vertikalment fil-friġġ bid-dożaġġ

iż-żennuna 'l isfel. Ħalli 4-8 siegħat biex il-pejst jilħaq il-livell tax-xogħol

ta' 20-25 °C (68-77 °C) F). Żomm il-kontenitur bil-pejst f'temperatura

magħluq waqt li jkun qed jisħon għat-temperatura tat-tħaddim. QATT

IFFRIŻA L-PEJST GĦAT-TIPJIP.

Profil rakkomandat

Dan il-profil huwa maħsub biex iservi bħala

punt tat-tluq għall-ottimizzazzjoni tal-proċess

bl-użu ta' RMA-223. Biex jinkiseb aħjar

riżultati tajbin fit-tneħħija tal-kavitajiet jew

biex titnaqqas il-formazzjoni ta' lapidi,

ikkunsidra li tuża aktar

żona ta' tixrib (140-180 °C) għal 60-90

sekondi, bi stadju ta' tisħin minn qabel malajr.

Jekk ikun hemm traċċi ta' stann

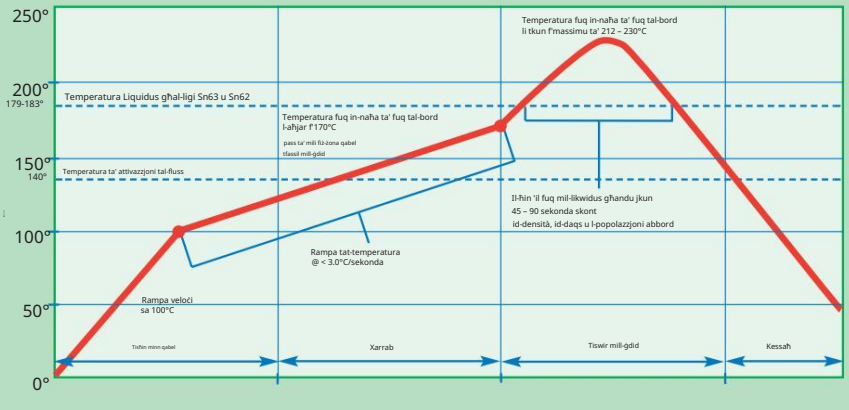
deumidifikazzjoni, ikkunsidra li tnaqqas il-

it-temperatura massima tat-tidwib

jew tnaqqas il-ħin 'il fuq minn liquidus għal <60

sekondi.

Profil għal-ligi Sn63 u Sn62



Machine Translated by Google

AMTECH
Advanced SMT Solder Products

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Postboks 989
Deep River, CT 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, mildt aktiv loddemasse med harpiks

Produktdatablad

Produkthøydepunkter

- ROL0 fluksklassifisering
- Eksepsjonell utskriftskvalitet
- Utmerket fukting på de fleste plateoverflater
- Lav poredannelse
- Lang levetid for sjablongen
- Bredt prosessvindu
- REACH-kompatibel
- Kompatibel med lukkede skrivehoder
- Loddepasta av print- og dispenseringskvalitet tilgjengelig

Tilgjengelige legeringer

	Temperatur	Temperatur °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62.8Sn/36.8Pb/	179–183	354–361
0.4Ag 60Sn/	183–191	361–376
40Pb 43Sn/43Pb/	144–163	291–325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Emballasje

500 grams glass

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprøyter
ProFlow-kassetter

Testresultater

Test J-STD-004 eller andre krav (som angitt)	Testkrav	Resultat
Kobberspeil	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ingen gjennombrudd
Korrosjon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosjon
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokjemisk migrasjon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 tiårs fall (Ikke rengjort)
Overflateisolasjonsmotstand 85 ° C, 85 % RF ved 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (ingen rengjøring)
Takkeverdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200–275 Utlevering: 110–150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart og fritt fra nedbør
Samsvar med regler for konfliktmineraler	I samsvar med Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-samsvar	Artikkel 33 og 67 i forordningen (EF) nr. 1907/2006	Inneholder ingen stoffer >0,1 % w/w som er oppført som et SVHC-stoff eller har begrenset bruk i loddematerialer

Machine Translated by Google

RMA-223, mildt aktiv loddemasse med harpiks

Skriverdrift

Følgende er generelle retningslinjer for optimalisering av sjablongskrivere med RMA-223. Noen justeringer kan være nødvendige basert på prosesskravene dine.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/sek

Naltrykk: 70–250 g/cm² blad

Under sjablongtørking: Én gang hver 10.–25. utskrift, eller etter behov

Sjablongens liv

> 8 timer ved 30–45 % relativ fuktighet og 20–25 ° C

~ 4 timer ved 45–75 % relativ fuktighet og 20–25 ° C

Rengjøring

RMA-223 er en mildt aktiv loddepasta med harpiks som kan bli værende på kortet for mange SMT-enheter.

For bruksområder som krever rengjøring, kan RMA-223 rengjøres med flussmiddelfjerner som Inventec Disper 607 og Disper 610.

Amtech lavoksidpulverdistribusjon

Mikronstørrelse	Type	Krav til bane
45-75µ	Type-2	24 mil og over
25-45µ	Type-3	16–24 tusen
20-38µ	Type-4	12–16 tusen
15-25µ	Type-5	8–12 tusen
5-15µ	Type-6	5–8 tusen
2-11µ	Type-7	< 5 mil

Merk: Type-6 og type-7 er kanskje ikke tilgjengelige i visse legeringer. Andre pulverdistribusjoner er tilgjengelige på forespørsel.

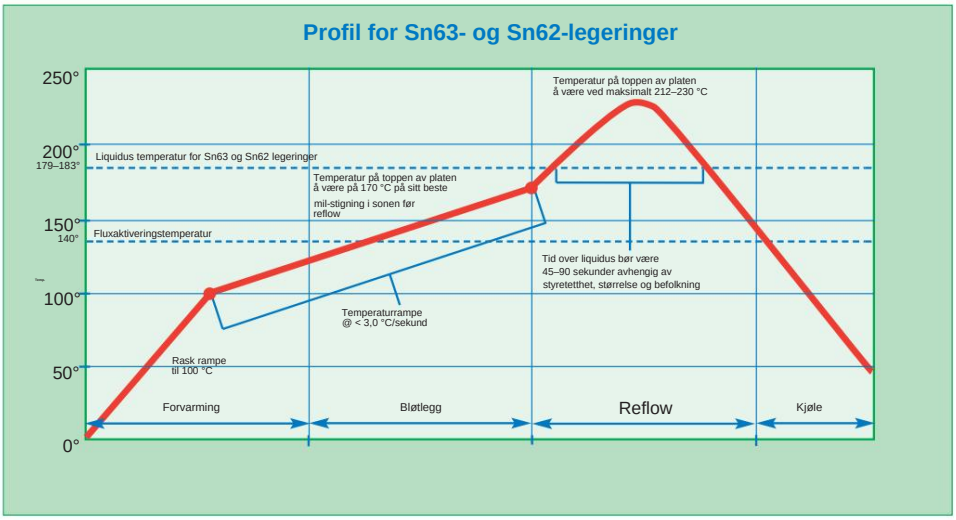
Lagring

Loddepasta bør oppbevares mellom 3–8 ° C (37–46 ° F) for å oppnå maksimal holdbarhet på seks måneder i kjøleskapet. Uåpnet loddepasta som oppbevares ved romtemperatur, 25 ° C (77 ° F), vil ha en holdbarhet på én måned . Sprøyter og patroner bør oppbevares vertikalt i kjøleskapet med dispenserspissen ned. La loddepastaen nå en driftstemperatur på 20–25 ° C i 4–8 timer . Hold loddepastabeholderen forseglet mens du varmer opp loddepastaen til driftstemperatur. **ALDRI FRYS LODDPASTEN.**

Anbefalt profil

Denne profilen er utformet som et utgangspunkt for prosessoptimalisering ved bruk av RMA-223. For å oppnå bedre resultater med voiding eller for å redusere tombstoning, bør du vurdere å bruke en lengre bløtleggingssone (140–180 ° C) i 60–90 sekunder, med en rask forvarmingsfase.

Hvis det er tegn på lodding avfukting, vurder å senke topptemperaturen for reflow, eller reduser tiden over liquidus til <60 sekunder.



Maskinoversatt av Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18
Postboks 989

Deep River, CT 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Rosin, mild aktiv loddepasta

Produktdatablad

Produkthøydepunkter

n ROL0 fluksklassifisering

Eksepsjonell utskriftsoppløsning

Utmerket fukting på de fleste plateoverflater

Lav porøsitet

Lang levetid på sjablongen

n Bredt prosessvindu

n REACH-samsvarende

Kompatibel med lukkede skrivehoder

Loddepasta tilgjengelig i trykk- og dispenseringskvalitet

Tilgjengelige legeringer

	Temp. °C	Temperatur °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179–183	354–361
0,4Ag 60Sn/	183–191	361–376
40Pb 43Sn/43Pb/	144–163	291–325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Emballasje

500-grams glass

700-grams patroner

35- eller 100-grams sprøyter
ProFlow-kassetter

Testresultater

Test J-STD-004 eller andre krav (som angitt)	Testkrav	Resultat
kobberspeil	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ingen gjennombrudd
Korrosjon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosjon
Kvantitativ halogenid	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokjemisk migrasjon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 tiår med avfall (Ikke rengjort)
Overflateisolasjonsmotstand ved 85 °C, 85 % relativ fuktighet i 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (ingen rengjøring)
Klebrighetsverdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram
Viskositet – Malcolm ved 10 o/min/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200–275 Innsending: 110–150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart og fritt gjennom nedbør
Overholdelse av regelverk for konfliktmineraler	I samsvar med Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-samsvar	Artikkel 33 og 67 i forordning (EF) nr. 1907/2006	Inneholder ikke noe stoff >0,1 % (v/v) som er oppført som SVHC eller som Bruken i loddematerialer er begrenset.

Maskinoversatt av Google

RMA-223, Rosin, mild aktiv loddepasta

Skriverdrift

Nedenfor finner du generelle retningslinjer for optimalisering.

av sjablongskriveren med RMA-223. Avhengig av din

Prosesskrav kan kreve noen justeringer.

Det kan være nødvendig.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/s

Naltrykk: 70–250 g/cm blad

Tørk under sjablongen: En gang hver 10.–25. utskrift,

eller etter behov

Amtech Distribusjon av lavoksidpulver

mikronstørrelse	Type	Krav til parkeringsplasser
45–75 µ	Type 2	24 millioner og mer
25–45 µ	Type 3	16–24 millioner
20–38 µ	Type 4	12–16 millioner
15–25 µ	Type 5	8–12 millioner
5–15 µ	Type 6	5–8 millioner
2–11 µ	Type 7	< 5 millioner.

Merk: Type 6 og type 7 er kanskje ikke tilgjengelige i visse legeringer.

Andre pulverdistribusjoner er tilgjengelige på forespørsel.

Malens levetid

> 8 timer ved 30–45 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

~ 4 timer ved 45–75 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

lagring

Loddepasta bør oppbevares ved 3–8 °C (37–46 °F) for å

maksimal holdbarhet på seks måneder i kjøleskapet

rekkevidde. Uåpnet loddepasta er ved romtemperatur (25

C) Holdbarhet: én måned. Sprøyter og patroner skal

Oppbevares vertikalt i kjøleskapet med doseringsspissen pekende nedover

Oppbevar. Vent i 4–8 timer til loddepastaen er klar.

en driftstemperatur på 20–25 °C (68–77 °F) er nådd

Hold beholderen med loddepasta lukket mens loddepastaen varmes opp til

driftstemperatur. **LODDEPASTA**

ALDRI FRYS.

rengjøring

RMA-223 er en svakt aktiv harpiksloddepasta som brukes i mange SMT-applikasjoner.

Komponenter kan bli liggende igjen på kretskortet.

For bruksområder som krever rengjøring, kan RMA-223 brukes.

med flussmiddelfjerner som Inventec Disper 607

og Disper 610 bør rengjøres.

Anbefalt profil

Denne profilen fungerer som et utgangspunkt for

Prosessoptimalisering med RMA-223.

For å oppnå bedre resultater i

for å oppnå hulromsdannelse eller

For å redusere dannelsen av gravsteiner, bør du

en lengre bløtleggingssone (140–180

°C) i 60–90 sekunder med en

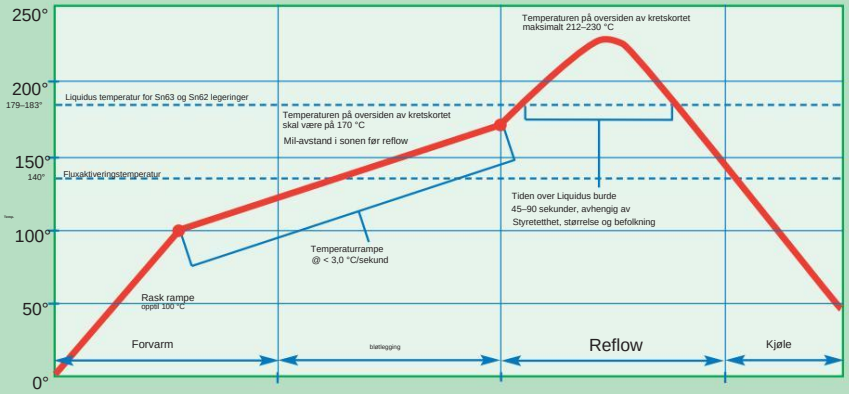
Bruk en rask forvarmingsfase.
Hvis det er loddetinn til stede

Oppløsning: Vurder å redusere

maksimal reflowtemperatur eller

en reduksjon av tid over likvidus
på <60 sekunder.

Profil for Sn63- og Sn62-legeringer



Revidert 9. desember 2015

Maskinoversatt av Google

INVENTEC
Hovedgaten 500, suite 18, postboks 989
Deep River, CT 06417 USA
Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Moderat aktiv harpiksloddepasta

Produktark

Hovedproduktfunksjoner

Strømningsklassifisering n ROL0

Eksepsjonell utskriftsdefinisjon

n Utmerket fukting på de fleste plateoverflater

n Lav poredannelse

n Lang mallevetid Bredt

prosessvindu

REACH- kompatibel

Kompatibel med inkluderte skrivehoder n Loddepasta er

tilgjengelig for utskrift og dispensering

Tilgjengelige legeringer

	Temperatur °C	Temperatur °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Emballasje

500-grams kopper

700 grams fyll

35 eller 100 grams sprøyter

ProFlow-patroner

Testresultater

J-STD-004-testen eller andre krav (som oppført)	Testkrav	Resultat
Kobberspeil	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ingen gjennombrudd
Korrosjon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosjon
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokjemisk migrasjon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Nedgang med <1 tiår (Urengjort)
Overflateisolasjonsmotstand 85 °C, 85 % relativ fuktighet etter 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uten rengjøring)
Klebrighetsverdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200–275 Dosering: 110–150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart og fritt fra nedbør
Samsvar med regler for konfliktmineraler	I tråd med Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-samsvar	Artikkel 33 og 67 i forordning (EF) nr. 1907/2006	Inneholder ikke noe stoff > 0,1 % w/w som er oppført som SVHC eller hvis bruk i loddematerialer er begrenset.

Maskinoversatt av Google

RMA-223, Moderat aktiv harpiksloddepasta

Skriverdrift

Følgende er generelle retningslinjer for optimalisering av sjablongskriveren din:

med RMA-223. Basert på dine prosesskrav

noen justeringer kan være nødvendige.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/s

Naltrykk: 70–250 g/cm² nal

Tørking under sjablongen: Én gang per 10–25 utskrifter

eller etter behov

Distribusjon av Amtech lavoksidpulver

Størrelse i mikron	Type	Krav til lekeplassen
45–75 µ	Type 2	24 miles og mer
25–45 µ	Type 3	16–24 tusen
20–38 µ	Type-4	12–16 tusen
15–25 µ	Type-5	8–12 tusen
5–15 µ	Type-6	5–8 tusen
2–11 µ	Type-7	< 5 mil

Merk: Type 6 og type 7 er kanskje ikke tilgjengelig i alle legeringer.
Andre pulverdistribusjoner er tilgjengelige på forespørsel.

Malens levetid

> 8 timer ved 30–45 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

~ 4 timer ved 45–75 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

Rengjøring

RMA-223 er en svakt aktiv harpiksloddepasta som kan

la stå på brettet i mange SMT-samlinger.

I applikasjoner som krever rengjøring, kan RMA-223 rengjøres

ved bruk av flussmiddelresterfjerner som Inventec Disper

607 a Disperger 610.

Lagring

Loddepasta bør oppbevares ved 3–8 °C.

(37–46 °) F) for å oppnå maksimal holdbarhet i kjøleskapet seks

måneder. Uåpnet loddepasta oppbevares ved romtemperatur

temperatur, 25 °C (77 ° F) har en holdbarhet på én måned. Sprøyter og

Patroner skal oppbevares vertikalt i kjøleskap med dispenseren

vipp ned. La loddepastaen herde i 4–8 timer.

nådde en driftstemperatur på 20–25 °C (68–77 ° F). Under

Hold loddepastaen varm til driftstemperatur

Hold beholderen med loddepasta lukket. Åpne ALDRI loddepastaen.

IKKE FRYS.

Anbefalt profil

Denne profilen fungerer som et utgangspunkt

for prosessoptimalisering ved bruk av

RMA-223. For bedre resultater

når du fjerner hull eller for å redusere

Når du lager gravsteiner, bør du vurdere å bruke en lengre

bløtleggingssone (140–180 °C) under

60–90 sekunder med rask forvarming.

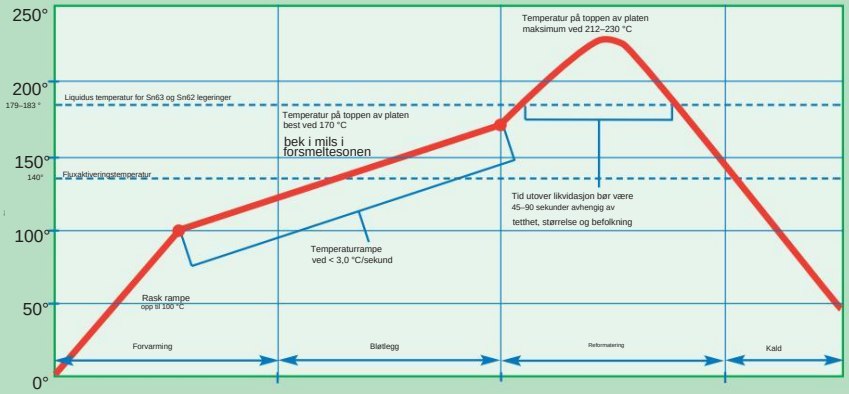
Hvis det er tegn på lodding

avfukting, vurder å redusere maksimumsmengden

reflowtemperatur eller forkort tiden

over væske i <60 sekunder.

Profil for Sn63- og Sn62-legeringer



Revidert 9. desember 2015

Maskinoversatt av Google

INVENTEC

Hovedgaten 500, suite 18, postboks 989

Deep River, CT 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, litt aktiv loddemasse av rosin

Produktark

Hovedproduktfunksjoner

Strømningsklassifisering n ROL0

n Eksepsjonell utskriftsskarphet

n Utmerket fukting på de fleste plateoverflater

n Lav porøsitet

n Lang mallevetid Bredt

prosessvindu

I samsvar med REACH-forordningen

n Kompatibel med inkluderte skrivehoder n Loddepasta tilgjengelig

for utskrift og dispensering

Tilgjengelige legeringer

Legering	Temperatur °C	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8 Sn/36,8 Pb/0,4 Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Emballasje

500 grams glass

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprøyter

ProFlow-patroner

Testresultater

J-STD-004-test eller andre krav (som spesifisert)	Testforespørsel	Resultat
Kobberspeil	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ingen gjennombrudd
Korrosjon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosjon
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokjemisk migrasjon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Nedgang med <1 tiår (Urengjort)
Overflateisolasjonsmotstand 85 °C, 85 % relativ fuktighet etter 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uten rengjøring)
Klebrighetsverdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200–275 Dosering: 110–150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart og fritt fra nedbør
Samsvar med regler for konfliktmineraler	I samsvar med artikkel 33 og 67 i forordning (EF) nr. 1907/2006 fra Electronic	
REACH-samsvar	Industry Citizenship Coalition (EICC)	Inneholder ikke noe stoff >0,1 % w/w som er oppført som SVHC eller hvis bruk i loddematerialer er begrenset.

Maskinoversatt av Google

RMA-223, litt aktiv loddemasse av rosin

Skriverdrift

Følgende er generelle retningslinjer for optimalisering av en sjablongskriver med RMA-223. Basert på prosesskravene dine, kan de noen justeringer kan være nødvendige.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/s

Naltrykk: 70–250 g/cm² nal

Tørking under sjablongen: Hver 10.–25. utskrift eller etter behov

Distribusjon av Amtech lavoksidpulver

Mikronstørrelse	Type	Krav til lekeplassen
45–75 µ	Type 2	24 miles eller mer
25–45 µ	Type-3	16–24 tusen
20–38 µ	Type 4	12–16 tusen
15–25 µ	Type-5	8–12 tusen
5–15 µ	Type-6	5–8 tusen
2–11 µ	Type-7	< 5 mil

Merk: Type 6 og type 7 er kanskje ikke tilgjengelig for alle legeringer. Andre pulverdistribusjoner er tilgjengelige på forespørsel.

Livet til en mal

> 8 timer ved 30–45 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

~ 4 timer ved 45–75 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

Rengjøring

RMA-223 er en svakt aktiv harpiksloddepasta som kan bli liggende på brett av brett for mange SMT-monteringer.

For bruksområder som krever rengjøring, kan RMA-223 rengjøres med fjernermidler flussrester som Inventec Disper 607 og Disper 610.

Lagring

Loddepasta bør oppbevares ved 3–8 °C (37–46 °F).

F) for å oppnå en maksimal holdbarhet på seks måneder i kjøleskapet.

Uåpnet loddepasta oppbevares ved romtemperatur, 25 °C (77 °F) har en holdbarhet på én måned. Sprøyter og patroner skal være oppbevares vertikalt i kjøleskapet med dispenseringsspissen ned. La Varm loddepastaen til en driftstemperatur på 20–25 °C (68–77 °F) i 4–8 timer. 77 °F). Mens du varmer opp loddepastaen til driftstemperatur, hold Hold beholderen med loddepasta lukket. FRYS ALDRI LODDPASTEN.

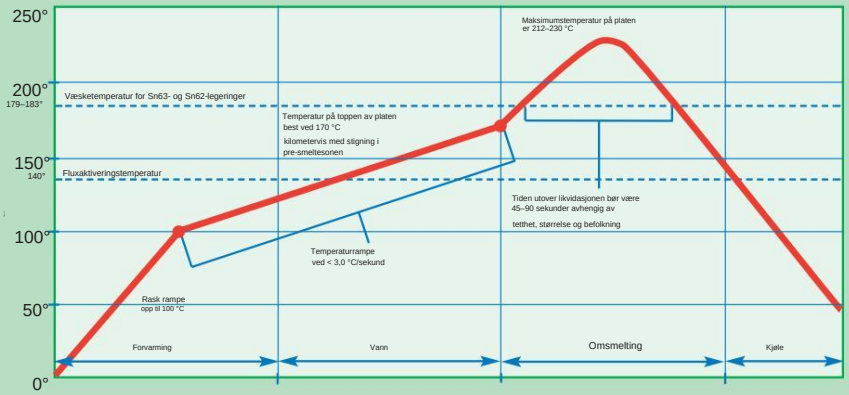
Anbefalt profil

Denne profilen er utformet som et utgangspunkt for prosessoptimalisering ved bruk av RMA-223.

For å oppnå bedre resultater når fjerne hull eller redusere dannelse gravsteiner, vurder å bruke en lengre bløtleggingssone (140–180 °C) i 60–90 sekunder med rask forvarming.

Hvis det er tegn på lodding avfukting, vurder å redusere maksimumstemperaturen omsmelting eller forkorte tiden ovenfor væske i <60 sekunder.

Profil for Sn63- og Sn62-legeringer



Revidert 9. desember 2015

Maskinoversatt av Google
Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18,
Postboks 989
Deep River, CT 06417, USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, litt aktiv loddemasse av rosin

Produktdatablad

Produkthøydepunkter

n ROL0 fluksklassifisering

Eksepsjonell utskriftsoppløsning

n Utmerket fukting på de fleste pappoverflater n Lav fuktighet

Lang levetid for malen

Bredt prosessvindu

REACH - samsvar

n Kompatibel med forseglede skrivehoder

Loddemasse egnet for trykking og dispensering er tilgjengelig

Tilgjengelige legeringer

	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Innpakning

500 grams glass

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprøyter
ProFlow-kassetter

Testresultater

J-STD-004-test eller andre krav (som beskrevet)	Testkrav	Resultat
Kobberspeil	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ingen gjennombrudd
Korrosjon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosjon
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokjemisk migrasjon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 tiårs nedgang (Ikke rengjort)
Overflateisolasjonsmotstand 85 °C, 85 % relativ fuktighet i 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uten rengjøring)
Adhesjonsverdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200–275 Dosering: 110–150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Rent og fritt for nedbør
Samsvar med regler for konfliktmineraler	Electronic Industry Civil Coalition (EICC) overholder regelverket	
REACH-samsvar	Artikkel 33 og 67 i forordningen Forordning (EF) nr. 1907/2006	Inneholder ikke mer enn 0,1 % w/w mengden av spesiell bekymring oppført som et stoff som gir svært stor grunn til bekymring (SVHC) eller materiale begrenset for bruk i loddemetall

Maskinoversatt av Google

RMA-223, litt aktiv loddemasse av rosin

Skriverdrift

Nedenfor finner du generelle retningslinjer for malskriveren.

for optimalisering med RMA-223. Den

med forbehold om visse modifikasjoner avhengig av prosesskrav

kan være nødvendig.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/s

Skrelletrykk: 70–250 g/cm² blad

Sletting av mal under malen: én gang hver 10.–25. utskrift,

eller etter behov

Sjablongens liv

> 8 timer ved 30–45 % relativ luftfuktighet og 20–25 ° C

~ 4 timer ved 45–75 % relativ luftfuktighet og 20–25 ° C

Rengjøring

RMA-223 er en svakt aktiv harpiksloddepasta som

For mange SMT-enheter kan den bli liggende på panelet.

For bruksområder som krever rengjøring, RMA-223 flussmiddelfjerner

med fjernere som Inventec Disper 607 og Disper 610

kan rengjøres med produkter.

Distribusjon av Amtech lavoksidpulver

Mikronstørrelse	Type	Kurskrav
45–75 µ	Type 2	24 millioner og over
25–45 µ	Type 3	16–24 millioner
20–38 µ	Type 4	12–16 millioner
15–25 µ	Type 5	8–12 millioner
5–15 µ	Type 6	5–8 millioner
2–11 µ	Type 7	< 5 millioner

Merk: Type 6 og 7 er kanskje ikke tilgjengelig i visse legeringer.
Andre pulveremballasjer er tilgjengelige på forespørsel.

Lagring

Loddepasten bør oppbevares ved 3–8 °C (37–46 °C). F) må lagres mellom

Maksimal holdbarhet i kjøleskapet er seks måneder

Uåpnet loddepasta kan oppbevares ved romtemperatur, 25

° C-på (77 ° F) kan oppbevares i én måned. Sprøyter og

Patroner skal oppbevares vertikalt med dispenseringsspissen ned.

i kjøleskapet. La stå i 4–8 timer til loddepastaen har

når en driftstemperatur på 20–25 °C (68–77 °F).

mens du varmer opp loddepastaen til driftstemperatur, hold

forseglet beholderen med loddepasta. FRYS ALDRI DEN

VARM PASTA.

Anbefalt profil

Denne profilen fungerer som et utgangspunkt for

Utført ved bruk av RMA-223

for prosessoptimalisering. Jo bedre

for å oppnå resultater,

med bøtteformasjon eller gravsteinformasjon

ved å redusere den er den verdt lenger

bruk bløtleggingssonen (140–180 °C)

60–90 sekunder, med en rask forvarmingsfase.

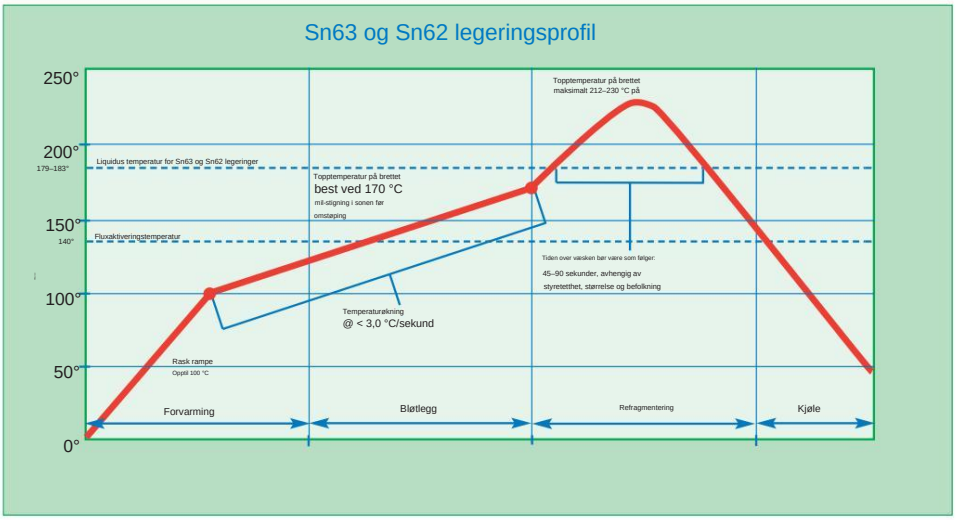
Hvis det er tegn på lodding

Ved avfukting kan det være verdt

redusere toppreflow

temperatur eller reduser tiden over liquidus

til <60 sekunder.



Endret: 9. desember 2015

Maskinoversatt av Google

INVENTEC

500 Main Street, Leilighet 18 CP 989

Deep River, CT 06417 SUA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, svakt aktiv harpiksloddepasta

Produktdatablad

Hovedproduktfunksjoner

Flytklassifisering i ROL0

Eksepsjonell utskriftsdefinisjon

n Utmerket fukting på de fleste fliser

Redusert hulromsdannelse

Lang levetid for malen

n Bredt behandlingsvindu

REACH- kompatibel

Kompatibel med inkluderte skrivehoder

Kvalitetsloddepasta for trykking og dispensering tilgjengelig

Tilgjengelige legeringer

Andre	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

EMBALLASJE

500 grams glass

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprøyter
Casete ProFlow

Testresultater

J-STD-004-testen eller andre krav (som nevnt)	Testkrav	Resultat
Kobberspeil	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ingen oppdagelse
Korrosjon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosjon
Kvantitative halogener	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokjemisk migrasjon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: reduksjon <1 tiår (Ingen rengjøring)
Overflateisolasjonsmotstand 85 °C, 85 % relativ fuktighet etter 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uten rengjøring)
Takkeverdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200–275 Distribusjon: 110–150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart og fritt fra nedbør
Overholdelse av regelverk for konfliktmineraler	Ifølge Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-samsvar	Artikkel 33 og 67 i forordning (EF) nr. 1907/2006	Inneholder ikke >0,1 % w/w stoffer som er oppført som SVHC eller har restriksjoner for bruk i lim.

Maskinoversatt av Google

RMA-223, svakt aktiv harpiksloddepasta

Skriverdrift

Følgende er generelle retningslinjer for optimalisering malskriver med RMA-223. Det er mulig at noen justeringer nødvendig avhengig av prosesskrav din.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/sek

Naltrykk: 70–250 g/cm² blad

Slett under mal: Én gang hver 10.–25. utskrift, eller etter behov

Amtech lavoksidpulverdistribusjon

Mikronstørrelse	Tupp	Krav til spillefelt
45–75 µ	Type 2	24 millioner og over
25–45 µ	Type 3	16–24 millioner
20–38 µ	Type 4	12–16 millioner
15–25 µ	Type 5	8–12 millioner
5–15 µ	Type 6	5–8 millioner
2–11 µ	Type 7	< 5 millioner

Merk: Type 6 og 7 er kanskje ikke tilgjengelige i visse legeringer.
Andre pulverdistribusjoner er tilgjengelige på forespørsel.

Malens levetid

> 8 timer ved 30–45 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

~4 timer ved 45–75 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

Lagring

Loddepasta bør oppbevares mellom 3–8 °C (37–46 °F). For å oppnår en maksimal holdbarhet i kjøleskapet på seks måneder. Pastaen uåpnet, oppbevares ved romtemperatur, 25 °C (77 °F), vil ha en holdbarhet på én måned. Sprøyter og patroner skal oppbevares vertikalt i kjøleskapet, med doseringsspissen ned. Vent i 4–8 timer til loddepastaen har nådd en temperatur driftstemperatur på 20–25 °C (68–77 °F). Oppbevar pastabeholderen Forseglet loddepasta mens du varmer opp loddepastaen til driftstemperatur.

FRYS ALDRI LODDEPASTEN.

Rengjøring

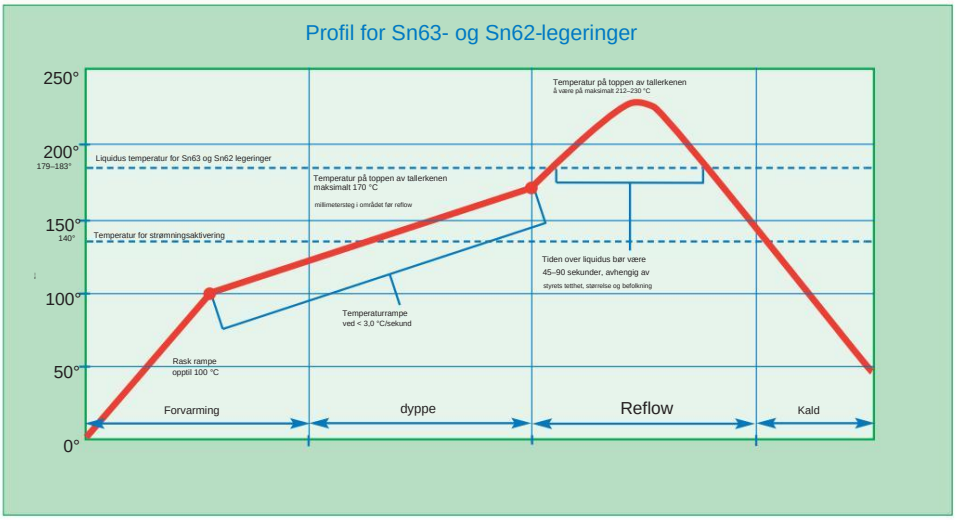
RMA-223 er en svakt aktiv harpiksloddepasta som kan igjen på kortet for mange SMT-samlinger.

For bruksområder som krever rengjøring, kan RMA-223 rengjøres ved bruk av flussmiddelresterfjerner som Inventec Disper 607 og Disper 610.

Anbefalt profil

Denne profilen er utformet for å fungere som utgangspunkt for optimalisering prosess ved bruk av RMA-223. Til få bedre resultater med tømming eller for for å redusere hulromsdannelse, vurder bruker et større bløtleggingsområde lang (140–180 °C) i 60–90 sekunder, med en rask forvarmingsfase.

Hvis det er tegn på fastklebing For avfukting, vurder reduksjon i topp reflukstemperatur eller reduser tiden over liquidusen til <60 sekunder.



Maskinoversatt av Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Postboks 989
Deep River, CT 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, svakt aktiv harpiksloddepasta

Produktdatablad

Produkthøydepunkter

Fluksklassifisering n ROL0

Eksepsjonell utskriftsoppløsning

n Utmerket fukting på de fleste paneloverflater

n Lav utladning

Lang levetid for sjablongen

n Bredt prosessvindu

n REACH-kompatibel

n Kompatibel med inkluderte skrivehoder n Loddepasta tilgjengelig for utskrift og dispensering

Tilgjengelige legeringer

Legering	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Emballasje

500 grams glass

700 grams patroner

35- eller 100-grams sprøyter
ProFlow-kassetter

Testresultater

Test J-STD-004 ali andre krav (som angitt)	Testforespørsel	Resultat
Kobberspeil	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ingen gjennombrudd
Korrosjon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosjon
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokjemisk migrasjon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec i <1 tiår (Urengjort)
Overflateisolasjonsmotstand 85 °C, 85 % relativ fuktighet etter 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uten rengjøring)
Klebrighetsverdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200–275 Dosering: 110–150
Visuelt	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart og fritt på grunn av nedbør
Samsvar med regler for konfliktmineraler	I samsvar med Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-samsvar	Artikkel 33 og 67 i forordning (EF) nr. 1907/2006	Inneholder ikke > 0,1 % w/w av et stoff som er oppført som SVHC eller hvis bruk i loddematerialer er begrenset.

Maskinoversatt av Google

RMA-223, svakt aktiv harpiksloddepasta

Skriverdrift

Følgende er generelle retningslinjer for optimalisering av sjablongskriveren din med RMA-223. Avhengig av prosesskravene dine, noen justeringer kan være nødvendige.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/s

Skrapetrykk: 70–250 g/cm² blad

Viske ut under sjablongen: Én gang per 10–25 utskrifter men om nødvendig

Livet til en sjablong

> 8 timer ved 30–45 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

~ 4 timer ved 45–75 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

Rengjøring

RMA-223 er en mildt aktiv harpiksloddepasta som kan bli liggende på på kortet i mange SMT-samlinger. For bruksområder som krever rengjøring, kan RMA-223 rengjøres med flussmiddelfjernere som Inventec Disper 607 og Disperger 610.

Amtech lavoksidpulverdistribusjon

Mikronstørrelse	Type	Krav til presentasjon
45–75 µ	Tips-2	24 miles og oppover
25–45 µ	Tips-3	16–24 tusen
20–38 µ	Tips-4	12–16 tusen
15–25 µ	Tips-5	8–12 tusen
5–15 µ	Tips-6	5–8 tusen
2–11 µ	Tips-7	< 5 mil

Merk: Type 6 og type 7 er kanskje ikke tilgjengelig i alle legeringer.
Andre pulverdistribusjoner er tilgjengelige på forespørsel.

Lagring

Loddepasta bør oppbevares ved en temperatur mellom 3 i 8 °C (37–46 °C) F) for å opprettholde lengst mulig holdbarhet i kjøleskapet seks måneder. Uåpnet loddepasta oppbevares ved romtemperatur. temperaturer 25 °C (77 ° F), har en holdbarhet på én måned. Sprøyter og Patroner bør oppbevares vertikalt i kjøleskap med dispenser. tippe ned. Vent i 4–8 timer til loddepastaen når frem driftstemperatur 20–25 °C (68–77 °F). Loddeboltbeholder Hold pastaen tildekket mens du varmer den opp til arbeidstemperatur. FRYS ALDRI LODDEPASTA.

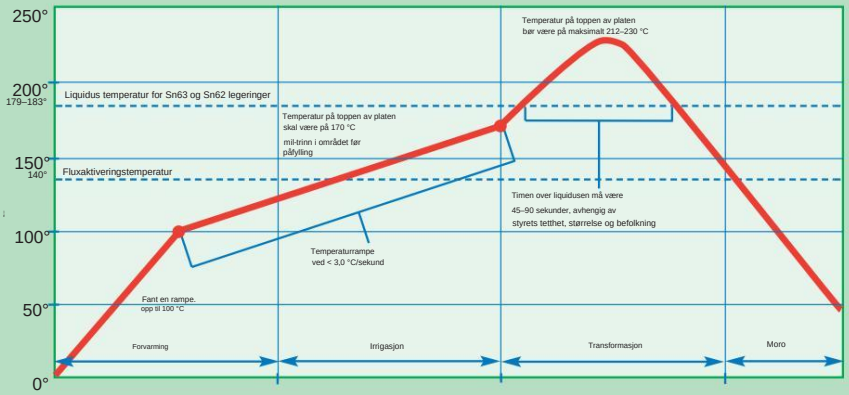
Anbefalt profil

Denne profilen er utformet som et utgangspunkt for prosessoptimalisering ved bruk av RMA-223. For å oppnå bedre resultater når man fjerner utflod eller for å redusere støvopphopning, bør du vurdere å bruke en lengre bløtleggingsområder (140–180 °C) for 60–90 sekunder med en rask forvarmingsfase.

Hvis det er tegn på lodding

avfukting, vurder å senke maksimumstemperaturen reflowtemperatur eller forkort tiden over liquidusen i <60 sekunder.

Profil for Sn63- og Sn62-legeringer



Revidert 9. desember 2015

Maskinoversatt av Google

INVENTEC
500 Main Street, Suite 18
Postboks 989
Deep River, CT 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, svakt aktiv harpiksbasert loddepasta

Produktets tekniske spesifikasjoner

Produkthøydepunkter

n ROL0-flytklassifisering

n Definisjon av eksepsjonelt inntrykk

Utmerket fukting på de fleste paneloverflater . Lav dannelse av hulrom

Lang levetid for sjablongen

n Stort prosessvindu

I samsvar med REACH

n Kompatibel med vedlagte skrivehoder

Høykvalitets loddepasta for utskrift og distribusjon tilgjengelig

Tilgjengelige legeringer

Legering	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Emballasje

500 grams glass

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprøyter

Kassetter ProFlow

Testresultater

Test J-STD-004 eller andre krav (som angitt)	Testkrav	Resultat
Kobberspeil	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ingen gjennombrudd
Korrosjon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosjon
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05 %
Elektrokjemisk migrasjon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: fall på < 1 tiår (Ikke rengjort)
Overflateisolasjonsmotstand 85 °C, 85 % RF etter 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ 100 Mÿ (uten rengjøring)
Verdien av vedlegget	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Opplag: 200–275 Distribusjon: 110–150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart og fritt nedbør
Overholdelse av regelverk for konfliktmineraler	I samsvar med Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-samsvar	Artikkel 33 og 67 i forskriftene (EF) nr. 1907/2006	Inneholder ingen stoffer > 0,1 % vekt/vekt oppført som SVHC eller hvis bruk er begrenset i sveisematerialer

Maskinoversatt av Google

RMA-223, svakt aktiv harpiksbasert loddepasta

Skriverdrift

Her er noen generelle tips for å optimalisere

sjablongskriver med RMA-223. Noen

Justeringer kan være nødvendige avhengig av kravene

av prosessen din.

Trykkhastighet: 25–100 mm/sek

Skrapetrykk: 70–250 g/cm² blad

Under sjablongen: én gang hver 10. til 25. utskrift,

eller om nødvendig

Livet i sjablonger

> 8 timer ved 30–45 % RF og 20–25 °C

~ 4 timer ved 45–75 % RF og 20–25 °C

Rengjøring

RMA-223 er en mildt aktiv harpiksbasert loddepasta

som kan bli liggende på kortet for mange SMT-samlinger.

For bruksområder som krever rengjøring, kan RMA-223 brukes

rengjøres med produkter for fjerning av flussrester, som for eksempel Inventec

Disperger 607 og Disperger 610.

Amtech lavoksidpulverdistribusjon

Mikronstørrelse	Avsmalning	Krav til bane
45–75 µ	Type 2	24 millioner og mer
25–45 µ	Type 3	16 til 24 millioner
20–38 µ	Type 4	12 til 16 millioner
15–25 µ	Type 5	8 til 12 millioner
5–15 µ	Type 6	5 til 8 millioner
2–11 µ	Type 7	< 5 millioner

Merk: Type 6 og 7 er kanskje ikke tilgjengelige i alle legeringer.
Andre pulverdistribusjoner er tilgjengelige på forespørsel.

Lagring

Loddepasta må oppbevares mellom 3 og 8 °C (37 og 46 °F)

for en maksimal holdbarhet på seks måneder i kjøleskapet.

En uåpnet loddepasta, lagret ved romtemperatur

(25 °C), kan oppbevares i én måned. Sprøyter og patroner må

De bør oppbevares stående i kjøleskapet, med bakken ned.

La loddepastaen nå en temperatur på 4 til 8 timer.

driftstemperatur på 20 til 25 °C (68 til 77 °F).

Hold beholderen med loddepasta lukket under oppvarming

Loddepasta. FRYS ALDRI LODDEPASTA.

Anbefalt profil

Denne profilen er utformet som et verktøy for

starter med optimalisering av prosessen med

RMA-223. For best resultat

når det gjelder tomhet eller reduksjon av effekten av

oppløsning, vurder å bruke et område med

Lengre bløtleggingstid (140–180 °C)

i 60 til 90 sekunder, med en fase

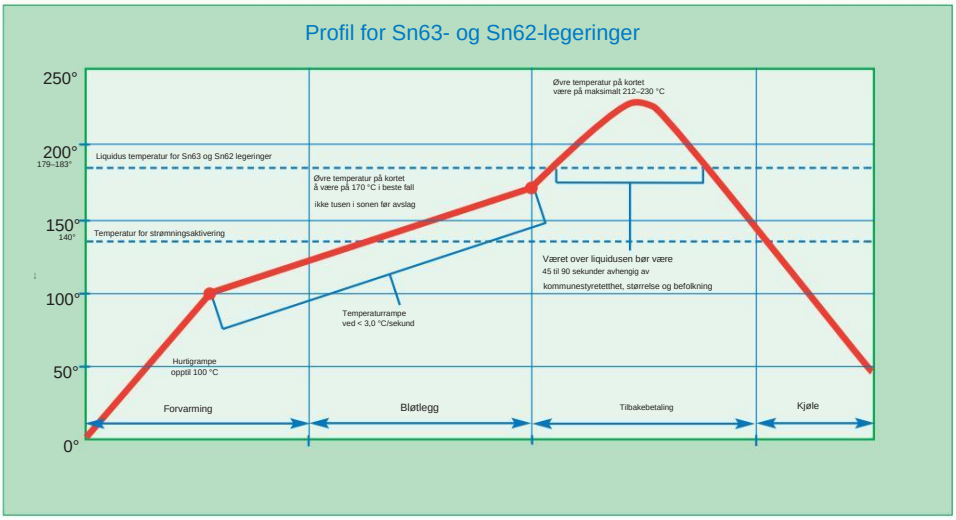
rask forvarming.

Hvis det er spor etter sveising

For å ta ut formen, vurder å redusere temperaturen.

maksimal reflow eller reduser

tid over liquidusen < 60 sekunder.



Revidert 9. desember 2015

Maskinoversatt av Google

INVENTEC

500 Main Street, Leilighet 18
Postboks 989

Deep River, CT 06417 SAD

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, mildt aktiv harpiksbasert loddepasta

Produktdatablad

Viktige produktfunksjoner

Flukssklassifisering ROL0

Eksepsjonell utskriftsdefinisjon

n Utmerket fukting på de fleste plateoverflater n

Lav hulromsdannelse

Lang levetid for malen

Bredt prosessvindu

REACH- kompatibel

n Kompatibel med de medfølgende skrivehodene

n Kvalitetsloddepasta er tilgjengelig for utskrift og påføring

Tilgjengelige legeringer

Legering	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Emballasje

500 grams glass

700 grams patroner 35 eller

100 grams sprøyter
ProFlow-kassetter

Testresultater

Test J-STD-004 eller andre krav (som spesifisert)	Testforespørsel	Resultat
Kobberspeil	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ingen gjennombrudd
Korrosjon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosjon
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokjemisk migrasjon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Nedgang på <1 tiår (Ikke rengjort)
Overflateisolasjonsmotstand 85 °C, 85 % relativ fuktighet ved 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uten rengjøring)
Klebrighetsverdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200–275 Dosering: 110–150
Visuelt	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart og fritt fra nedbør
Samsvar med regler for konfliktmineraler	I samsvar med Electronic Industry Civil Rights Coalition (EICC)	
REACH-samsvar	Artikkel 33 og 67 i forordning (EF) nr. 1907/2006	Inneholder ikke stoffer >0,1 % w/w som er oppført som SVHC eller har begrenset bruk i loddematerialer

Maskinoversatt av Google

RMA-223, mildt aktiv harpiksbasert loddepasta

Skriverdrift

Følgende er generelle retningslinjer for optimalisering av en matriseskriver med RMA-223. Noen justeringer kan bli gjort basert på dine prosesskrav.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/s

Trykk på gummispatel: 70–250 g/cm² spatel

Sletting under malen: Én gang hver 10.–25. utskrift, eller etter behov

Livet til en mal

> 8 timer ved 30–45 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

~ 4 timer ved 45–75 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

Rengjøring

RMA-223 er en mildt aktiv harpiksloddepasta som kan la stå på brettet for mange SMT-samlinger.

For bruksområder som krever rengjøring, kan RMA-223 rengjøres med flussmiddelfjerner som Inventec Disperger 607 og Disperger 610.

Amtechs distribusjon av lavoksidpulver

Mikronstørrelse	Tupp	Krav til presentasjon
45–75 µ	Tips-2	24 mil og over
25–45 µ	Tips-3	16–24 tusen
20–38 µ	Tips-4	12–16 tusen
15–25 µ	Tips-5	8–12 tusen
5–15 µ	Tips-6	5–8 tusen
2–11 µ	Tips-7	< 5 mil

Merk: Type-6 og type-7 er kanskje ikke tilgjengelige i visse legeringer.
Andre pulverdistribusjoner er tilgjengelige på forespørsel.

Lagring

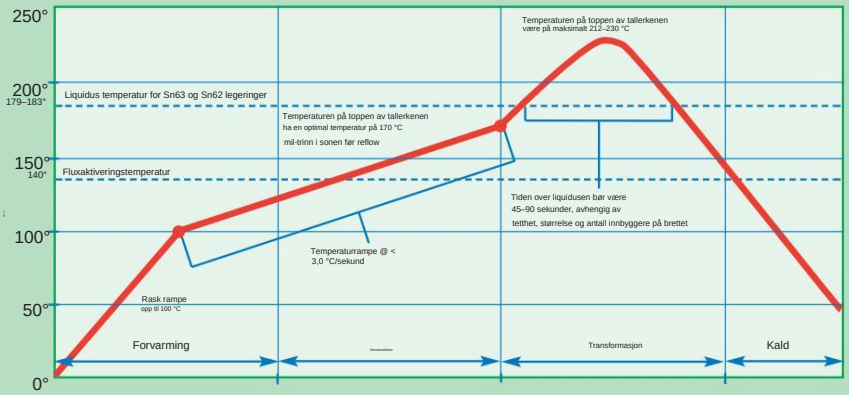
Loddepasta bør oppbevares ved en temperatur på 3–8 °C (37–46 °F). F) for å oppnå en maksimal kjøleholdbarhet på seks måneder. Uåpnet loddepasta oppbevares ved romtemperatur temperaturer, 25 °C (77 °F) har en holdbarhet på én måned. Sprøyter og patroner skal oppbevares stående i kjøleskapet med spissen i dosering nedover. La det stå i 4–8 timer slik at loddepastaen får tid til å virke. når en driftstemperatur på 20–25 °C (68–77 °F). Oppbevares beholderen med loddepasta lukket mens loddepastaen varmes opp driftstemperatur. FRYS ALDRI LODDEPASTA.

Anbefalt profil

Denne profilen er utformet som et utgangspunkt for prosessoptimalisering ved bruk av RMA-223. For å oppnå bedre resultater med ved å fjerne hull eller redusere kalkavleiringer, bør du vurdere å bruke lengre bløtleggingssoner (140–180 °C) i 60–90 sekunder, med rask ved forvarming.

Hvis det er tegn på lodding avfukting, vurder å senke toppen reflowtemperatur eller reduser tid over liquidus til <60 sekunder.

Profil for Sn63- og Sn62-legeringer



Revidert 9. desember 2015.

Maskinoversatt av Google

INVENTEC

500 Main Street, Suite 18
Postboks 989

Deep River, Connecticut 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Mildt aktivt harpikslim

Produktdatablad

Produkthøydepunkter

- ROL0-flytklassifisering
- Utmerket utskriftsklarhet
- Utmerket fukting på de fleste plateoverflater
- Lav fukting
- Lang levetid for sjablongen
- Bredt prosessvindu
- Samsvarer med REACH-standarden

Kompatibel med lukkede skrivehoder

Loddepasta av høy kvalitet for trykking og dispensering er tilgjengelig

Tilgjengelige legeringer

Legering	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Pakking

500 grams glass

700 grams patroner

35 eller 100 grams sprøyter

ProFlow-patroner

Testresultater

J-STD-004-testen eller andre krav (som oppført)	Testkrav	Resultat
Bronsespeil	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ingen vesentlig oppdagelse
Korrosjon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosjon
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokjemisk migrasjon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 tiår med forfall (uten rengjøring)
Overflateisolasjonsmotstand 85 °C, 85 % relativ fuktighet ved 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uten rengjøring)
Fortøyningsverdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram.
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200–275 Dosering: 110–150
Optisk	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Rent og fritt fra nedbøren
Samsvar med regler for konfliktmineraler	Samsvar med Electronics Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-samsvar	Artikkel 33 og 67 i forordning (EF) nr. 1907/2006	Den inneholder ikke et stoff >0,1 % w/w som er oppført som SVHC eller har begrenset bruk i lim.

Maskinoversatt av Google

RMA-223, Mildt aktivt harpikslim

Skriverdrift

Her er generelle retningslinjer for optimalisering av skriveren din:

sjablong med RMA-223. Noen justeringer kan være nødvendige

justeringer avhengig av dine prosesskrav.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/sek.

Bladtrykk: 70–250 g/cm blad

Under sjablongen: Én gang hver 10.–25. utskrift,

eller etter behov

Sjablongens liv

> 8 timer ved 30–45 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

~ 4 timer ved 45–75 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

Rengjøring

RMA-223 er en mildt aktiv loddepasta med rosin som kan

å forbli i styret for mange SMT-samlinger.

For bruksområder som krever rengjøring, kan RMA-223 rengjøres

ved bruk av produkter for fjerning av fluksrester, som f.eks.

Inventec Disper 607 og Disper 610.

Amtech lavoksidpulverdistribusjon

Størrelse Liten	Type	Feltkrav
45–75 µ	Type-2	24 millioner og over
25–45 µ	Type-3	16–24 millioner
20–38 µ	Type-4	12–16 millioner
15–25 µ	Type-5	8–12 millioner
5–15 µ	Type-6	5–8 millioner
2–11 µ	Type-7	< 5 millioner

Merk: Type 6 og 7 er kanskje ikke tilgjengelige i alle legeringer.
Andre pulverdistribusjoner er tilgjengelige på forespørsel.

Lagring

Loddepasta bør oppbevares ved en temperatur på 3–8 °C

C (37–46 ° F) for maksimal holdbarhet i kjøleskapet, seks måneder. Den uåpnede pastaen

Loddemiddel oppbevares ved romtemperatur, 25 °C

(77 ° F) har en holdbarhet på én måned. Sprøyter og patroner må

Oppbevares vertikalt i kjøleskapet med utløpsenden ned.

La loddepastaen nå temperaturen i 4–8 timer

driftstemperatur 20–25 °C (68–77 °F). Oppbevar pastabeholderen

loddet forsegles mens loddepastaen varmes opp til

driftstemperatur. FRYS ALDRI DEN SOLGTE PASTAEN.

Anbefalt profil

Denne profilen er utformet for å

tjene som et utgangspunkt for

prosessoptimalisering

ved bruk av RMA-223. For å oppnå

bedre resultater med støvsuging eller til

redusere feil, vurder

mulighet for å bruke en større sone

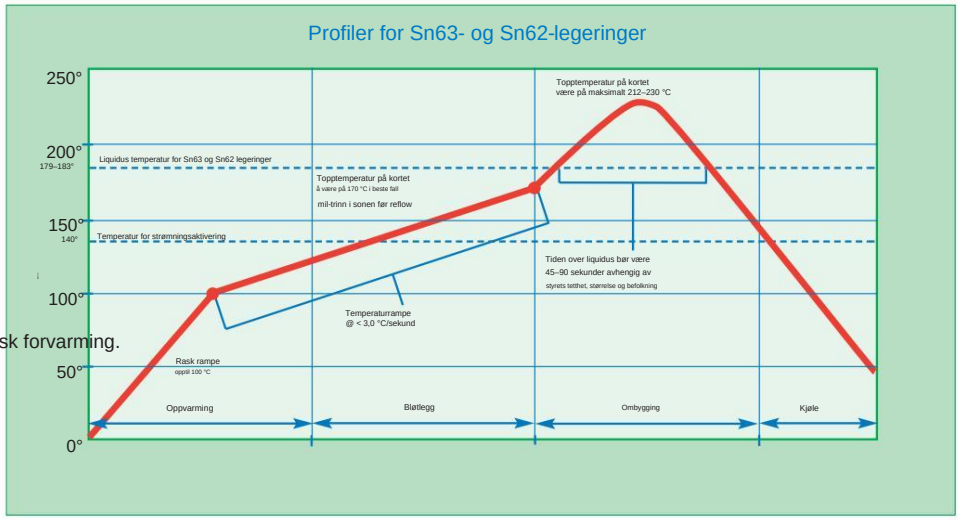
bløtlegging (140–180 °C) i 60–90 sekunder, med en rask forvarming.

Hvis det er tegn på sveising

for ormekur, vurder muligheten

reduserer maksimaltemperaturen

refluks eller reduser tiden over liquidus til <60 sekunder.



Revidert 9. desember 2015

Maskinoversatt av Google

INVENTEC

500 Main Street, Leilighet 18
Postboks 989

Deep River, CT 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildt aktiv

Produktdatablad

Viktige produktfunksjoner

n ROL0 strømklassifisering

n Eksepsjonell utskriftsoppløsning

n Utmerket fukting av de fleste plateoverflater n Lav oppbygging

tomme rom

n Lang levetid på malen

n Bredt prosessvindu

n REACH-samsvar

n Kompatibel med lukkede skrivehoder

n Utskrivbar og dispenserbar loddepasta tilgjengelig

Tilgjengelige legeringer

Stoppe	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Emballasje

500 grams glass

700 grams patroner

Sprøyter på 35 eller 100 gram

ProFlow-kassetter

Testresultater

Test J-STD-004 eller andre krav (som spesifisert)	Testkrav	Resultat
Kobberspeil	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ingen gjennombrudd
Korrosjon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosjon
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05 %
Elektrokjemisk migrasjon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 tiår av spaden min (Urengjort)
Overflateisolasjonsmotstand 85 °C, 85 % relativ luftfuktighet etter 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uten rengjøring)
Skuffverdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Utskrift: 200–275 Dosering: 110–150
Visuell	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart og fritt fra atmosfærisk nedbør
Samsvar med regler for konfliktmineraler	Samsvar med Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-samsvar	Artikkel 33 og 67 i forordningen (WE) nr. 1907/2006	Inneholder ikke stoffer >0,1 % w/w der den er oppført som SVHC eller hvis bruk i loddematerialer er begrenset

Maskinoversatt av Google

RMA-223, pasta lutownicza Rosin Mildt aktiv

Skriverdrift

Nedenfor finner du noen generelle retningslinjer for optimalisering. sjablongskriver med RMA-223. Avhengig av prosesskrav, kan det være nødvendig med noen modifikasjoner.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/sek.

Naltrykk: 70–250 g/cm² blad

Rengjøring under sjablongen: En gang hver 10.–25. utskrift, eller etter behov

Et stereotypisk liv

> 8 timer ved 30–45 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

~4 timer ved 45–75 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

Rengjøring

RMA-223 er en mildt aktiv loddepasta med rosin som kan igjen på kortet for montering av flere SMT-er. For bruksområder som krever rengjøring, kan RMA-223 brukes rengjør med flussmiddelrester, som Inventec Disper 607 og Disper 610.

Anbefalt profil

Denne profilen er ment å tjene som et utgangspunkt for prosessoptimalisering ved bruk av RMA-223. For bedre resultater i omfanget av å skape tomme rom eller begrense dannelsen av gravsteinavleiringer, lengre bruk bør vurderes bløtleggingssoner (140–180 °C) i 60–90 sekunder med en rask forvarmingsfase. Hvis det er spor etter lodding for avfukting, vurder å senke toppstrømningstemperatur eller forkorte tiden over liquidustemperaturen gjør <60 sek.

Amtech lavoksidpulverdistribusjon

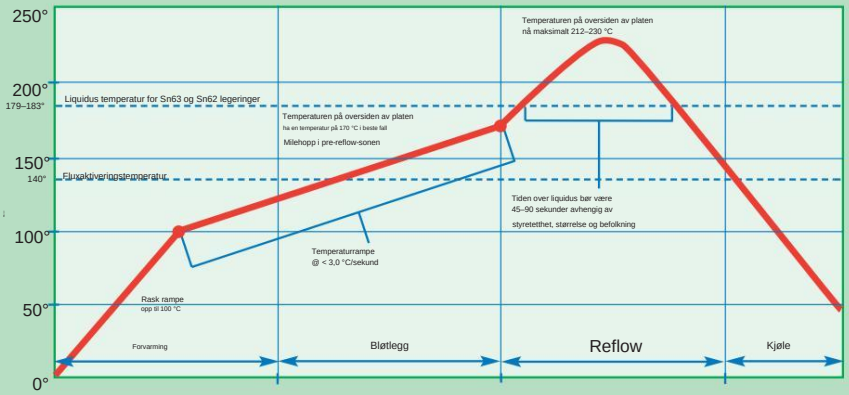
Mikronstørrelse	Type	Krav til bane
45–75 µ	Type 2	24 millioner og mer
25–45 µ	Type 3	16–24 tusen
20–38 µ	Type 4	12–16 tusen
15–25 µ	Type 5	8–12 tusen
5–15 µ	Type-6	5–8 tusen
2–11 µ	Type-7	< 5 mil

Merk: Legeringstypene 6 og 7 er kanskje ikke tilgjengelige for alle legeringer.
Andre pulverdistribusjoner er tilgjengelige på forespørsel.

Lagring

Loddepasta bør oppbevares ved en temperatur på 3–8 °C (37–46 ° F) for å oppnå maksimal holdbarhet i kjøleskap i seks måneder. Uåpnet loddepasta oppbevares ved romtemperatur, 25 °C (77 °F) vil være Den hadde en holdbarhet på én måned. Sprøyter og patroner bør oppbevares i kjøleskapet i stående stilling, med spissen opp med dispenseringsdysen pekende nedover. Vent 4–8 timer til pastaen har stivnet. Loddebolten når en driftstemperatur på 20–25 °C (68–77 °F). Beholderen med loddepasta bør være tett lukket under oppvarming av pastaen til driftstemperatur. FRYS ALDRI LODDEPASTA.

Profil for Sn63- og Sn62-legeringer



Endret 9. desember 2015

Maskinoversatt av Google

INVENTEK

500 Main Street, Suite 18
Postboks 989

Deep River, Connecticut 06417 USA

Gratisnummer: 800.435.0317
Telefon: 860.526.8300
Faks: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, loddepasta basert på harpiks med lav reaktivitet

Produktdatablad

Produktets høydepunkter

Flytklassifisering n ROL0

n Eksepsjonell utskriftsoppløsning

n Utmerket fukting på de fleste typer plateoverflater n

Lav kavitasjon

n Lang levetid for malen

n Bredt prosessvindu

REACH- kompatibel

n Kompatibel med de medfølgende skrivehodene

n Loddepasta med trykk- og dispenseringskvalitet er tilgjengelig

Tilgjengelige legeringer

Legering	Temperatur	Temperatur °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62,8Sn/36,8Pb/0,4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144–163	291–325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268–290	514–554

Emballasje

500 grams glass

700-grams patroner

35 eller 100 grams sprøyter

ProFlow-kassetter

Testresultater

J-STD-004-testen eller andre krav (som spesifisert)	Testkrav	Resultat
Kobberspeil	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Ingen gjennombrudd
Korrosjon	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Ingen korrosjon
Kvantitative halogenider	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Elektrokjemisk migrasjon	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: nedgang <1 tiår (urenset)
Overflateisolasjonsmotstand 85 °C, 85 % relativ fuktighet ved 168 timer	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (uten rengjøring)
Klebrighetsverdi	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gram
Viskositet - Malcom ved 10 o/min/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stempel: 200-275 Dosering: 110–150
Visuelt	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Klart og fritt fra nedbør
Samsvar med regler for konfliktmineraler	Oppfyller kravene fra Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC)	
REACH-samsvar	Artikkel 33 og 67 i forordningen (EO) nr. 1907/2006	Inneholder ikke stoff >0,1 % w/w, som er oppført som SVHC eller har restriksjoner på bruk i loddematerialer.

Maskinoversatt av Google

RMA-223, loddepasta basert på harpiks med lav reaktivitet

Arbeide med en skriver

Følgende er generelle retningslinjer for optimalisering av en sjablongskriver med RMA-223. Noen justeringer kan være nødvendige basert på til kravene i prosessen din.

Utskriftshastighet: 25–100 mm/sek

Trykk fra gummispatel: 70–250 g/cm² på bladet

Tørking under sjablongen: Én gang per 10–25 utskrifter, eller om nødvendig

Malens levetid

> 8 timer ved 30–45 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

~ 4 timer ved 45–75 % relativ luftfuktighet og 20–25 °C

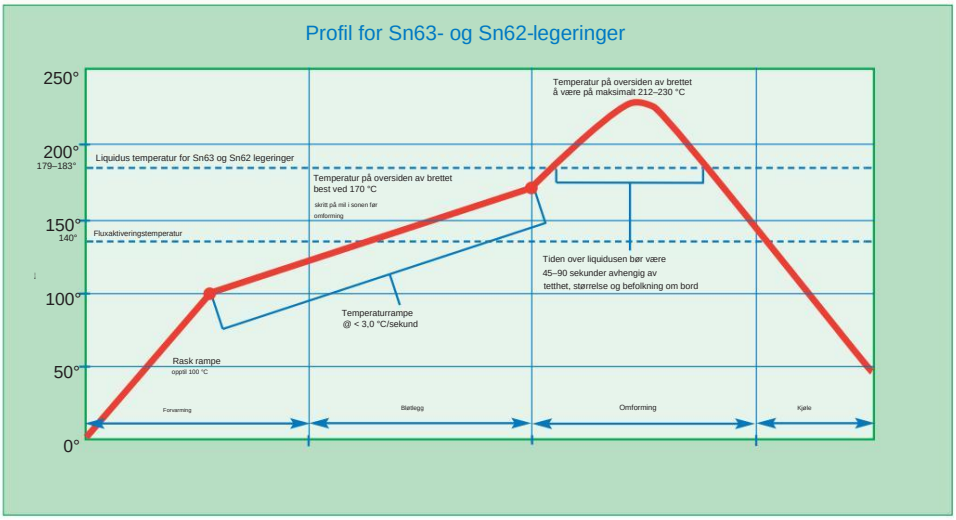
Rengjøring

RMA-223 er en moderat aktiv harpiksloddepasta som kan igjen på kortet for mange SMT-samlinger.

For bruksområder som krever rengjøring, kan RMA-223 rengjøres med flussmiddelresterfjernere, som for eksempel Inventec Disper 607 og Disper 610.

Anbefalt profil

Denne profilen er ment å fungere som utgangspunkt for prosessoptimalisering ved bruk av RMA-223. For å oppnå en bedre gode resultater med å fjerne hull eller for å redusere dannelsen av gravsteiner, vurder å bruke en lengre bløtleggingssone (140–180 °C) i 60–90 sekunder, med en rask forvarmingsfase. Hvis det er spor av loddetinn avfukting, vurder å senke den maksimale smeltetemperaturen eller reduser tiden over liquidus til <60 sekunder.



Distribusjon av Amtech lavoksidpulver

Mikronstørrelse	Type	Terrengkrav
45–75 µ	Type 2	24 miles og mer
25–45 µ	Type 3	26–34 kilometer
20–38 µ	Type 4	12–16 mil
15–25 µ	Type 5	8–12 mil
5–15 µ	Type 6	5–8 mil
2–11 µ	Type-7	< 5 miles

Merk: Type-6 og Type-7 er kanskje ikke tilgjengelige i alle legeringer.
Andre pulverdistribusjoner er tilgjengelige på forespørsel.

Lagring

Loddepasta bør oppbevares mellom 3–8 °C (37–46 °F). F), for å oppnå en maksimal kjøleholdbarhet på seks måneder.

Uåpnet loddepasta oppbevares ved romtemperatur (25°C) C), vil ha en holdbarhet på én måned. Sprøytene og patronene bør oppbevares vertikalt i kjøleskapet med doseringsflasken dysen ned. La pastaen virke i 4–8 timer ved en temperatur på 20–25 °C (68–77 °F). Oppbevar beholderen med pastaen lukket mens den varmes opp til driftstemperatur. ALDRI FRYS PASTAEN FOR RØYKING.

Revidert 9. desember 2015

Machine Translated by Google

AMTECH
Advanced SMT Solder Products

INVENTEC
500 Príomhshráid, Seomra 18
Bosca Poist 989
Abhainn Dhomhain, CT 06417 SAM

Saorghlao: 800.435.0317
Fón: 860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Greamaigh Shádrála Róisín atá Gníomhach go Measartha

Bileog Sonraí Táirge

Buaicphointí Táirge

Aicmiú flosc ROL0 n

Sainmhíniú priontála eisceachtúil n

n Fliuchadh den scoth ar fhormhór bailchríocha boird

n Folmhú íseal

n Saol fada stensil

Fuinneog phróisis leathan

Comhlíontach le REACH

n Ag luí le cinn priontála atá faoi iamh

n Taos sádrála grád priontála agus dáilte ar fáil

Cóimhiotail atá ar Fáil

	Teocht °C	Teocht °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62.8Sn/36.8Pb/	179-183	354-361
0.4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Pacáistiú

Prócaí 500 gram

Cartúis 700 gram

Steallairí 35 nó 100 gram
Caiséid ProFlow

Torthaí Tástála

Tástáil J-STD-004 nó ceanglais eile (mar a luadh)	Riachtanas Tástála	Toradh
Scáthán Copair	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Gan aon dul chun cinn
Creimeadh	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan Creimeadh
Halídí Cainníochtúla	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0.05%
Imirce Leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: titim <1 deich mbliana (Gan ghlanadh)
Friotaíocht Inslithe Dromchla 85 o C, 85% RH @ 168 Uair an Chloig	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ý100 Mý (Gan Glanadh)
Luach Tacaí	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Slaodacht - Malcom @ 10 RPM/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Priontáil: 200-275 Dáileadh: 110-150
Amhairc	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Glan agus saor in aisce ó dheascadh
Comhlíonadh Mianraí Coimhlinte	Comhlíontach le Comhghuaillíocht Saoránachta an Tionscail Leictreonaigh (EICC)	
Comhlíonadh REACH	Airteagail 33 agus 67 den Rialachán Uimh. 1907/2006 (CE)	Níl aon substaint >0.1% m/m ann atá liostaithe mar SVHC nó atá srianta lena húsáid in ábhair shádrála.

Machine Translated by Google

RMA-223, Greamaigh Shádrála Róisín atá Gníomhach go Measartha

Oibriú Printéir

Seo a leanas treoirlínte ginearálta maidir le printéir stensil a bharrfheabhsú le RMA-223. D'fhéadfadh go mbeadh gá le roinnt coigeartuithe bunaithe ar riachtanais do phróisis.

Luas Priontála: 25-100 mm/soic
Brú Scuabtha: 70-250g/cm den lann
Faoi Scuabadh Stencil: Uair amháin gach 10-25 prionta, nó de réir mar is gá

Saol Stencil

> 8 n-uaire an chloig @ 30-45% RH agus 20-25 o C
~ 4 uair an chloig @ 45-75% RH agus 20-25 o C

Glanadh

Is taos sádrála róisín atá éadromghníomhach é RMA-223 ar féidir é a fhágáil ar an mbord le haghaidh go leor tionóil SMT. I gcás feidhmeanna a bhfuil glanadh ag teastáil uathu, is féidir RMA-223 a ghlanadh ag baint úsáide as bainteoirí iarmhair flosc ar nós Inventec Disper 607 agus Disper 610.

Próifíl Molta

Tá an phróifíl seo deartha chun fónamh mar phointe tosaigh le haghaidh uasmhéadú próisis ag baint úsáide as RMA-223. Chun torthaí níos fearr a bhaint amach le folmhú nó chun tombstoning a laghdú, smaoinigh ar chrios sáithithe níos faide a úsáid, (140-180 o C) ar feadh 60-90 soicind, le céim réamhthéimh thapa. Má tá fianaise sádrála ann dí-fhliuchadh, smaoinigh ar an teocht athshreafa buaic a ísliú, nó an t-am os cionn an leachtachta a laghdú go <60 soicind.

Dáileadh Púdair Íseal-Ocsaíd Amtech

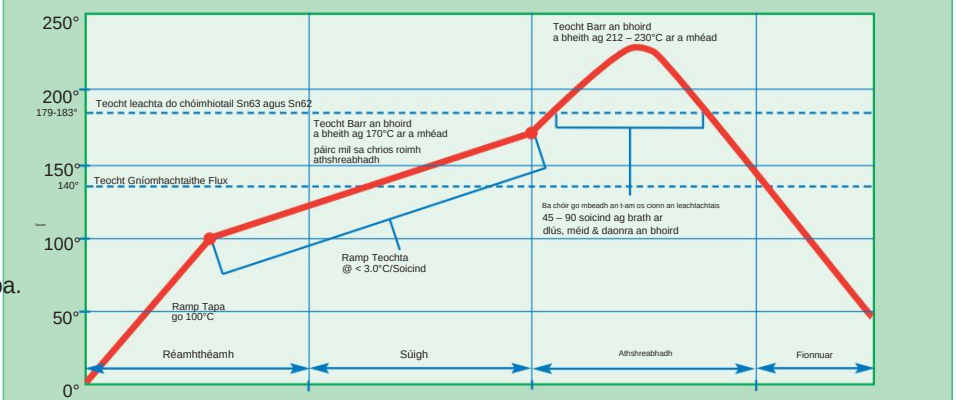
Méid Micreon	Cineál	Riachtanais Pháirce
45-75µ	Cineál-2	24 míle agus os a chionn
25-45µ	Cineál-3	16-24 míle
20-38µ	Cineál-4	12-16 míle
15-25µ	Cineál-5	8-12 míle
5-15µ	Cineál-6	5-8 míle
2-11µ	Cineál-7	< 5 míle

Nóta: B'fhéidir nach mbeidh Cineál-6 agus Cineál-7 ar fáil i gcóimhiotail áirithe.
Tá dáiltí púdair eile ar fáil ar iarratas.

Stóráil

Ba chóir taos sádrála a stóráil idir 3-8 oC (37-46 oF) chun an seilfré cuisnithe uasta de shé mhí a bhaint amach. Beidh seilfré míosa ag taos sádrála neamhoscailte a stóráiltear ag teocht an tseomra, 25 oC (77 oF). Ba chóir steallairí agus cartúis a stóráil go hingearach sa chuisneoir leis an rinn dáilte síos. Lig 4-8 uair an chloig don taos sádrála teocht oibriúcháin de 20-25 oC (68-77 oF) a bhaint amach. Coinnigh an coimeádán taos sádrála séalaithe agus an taos sádrála á théamh go teocht oibriúcháin. **NÁ REO TAOIS SÁDRÁLA CHOÍCHE.**

Próifíl do Chóimhiotail Sn63 agus Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Príomhshráid, Seomra 18
Bosca Poist 989

Abhainn Dhomhain, CT 06417 SAM

Saorghlao: 800.435.0317 Teileafón:
860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Róisín, greamaigh sádrála éadrom gníomhach

Bileog sonraí táirge

Buaicphointí Táirge

Aicmiú flosc ROL0 n

Rún priontála eisceachtúil

Fliuchadh den scoth ar fhormhór dhromchlaí plátaí

Íseal-thruailliú

Saolré fada an stensil

Fuinneog phróisis leathan

Comhlíontach le REACH

Ag luí le cinn priontála atá faoi iamh

Taos sádrála ar fáil i gcáilíocht priontála agus dáilte

Cóimhiotail atá ar fáil

	Teocht °C	Teocht °F
	183	361
63Sn/37Pb 62Sn/	179	354
36Pb/2Ag 62,8Sn/36,8Pb/	179-183	354-361
0.4Ag 60Sn/	183-191	361-376
40Pb 43Sn/43Pb/	144-163	291-325
14Bi 42Sn/	138	280
58Bi 10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Pacáistiú

Prócaí 500 gram

Cartúis 700 gram

Steallairí 35 nó 100 gram

Cás ProFlow

Torthaí tástála

Tástáil J-STD-004 nó ceanglais eile (mar a luadh)	Riachtanas tástála	Toradh
scáthán copair	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Gan aon dul chun cinn
Creimeadh	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan creimeadh
Halaiginíd Chainníochtúil	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Imirce leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 deich mbliana de dhramhaíl (Níor glanadh)
Friotaíocht inslithe dromchla ag 85 °C, Taiseachas coibhneasta 85% ar feadh 168 uair an chloig	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ100 Mÿ (gan glanadh)
Luach greamaitheachta	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Slaodacht – Malcolm ag 10 rpm/25 °C (x103 mPa/s) – Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Priontáil: 200-275 Aighneacht: 110-150
Amhairc	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Glan agus saor in aisce trí dheascadh
Comhlíonadh rialachán mianraí coinbhleachta	Comhlíonann Comhghuaillíocht Shaoránachta an Tionscail Leictreonaigh (EICC)	
Comhlíonadh REACH	Airteagail 33 agus 67 de Rialachán (CE) Uimh. 1907/2006	Níl aon substaint ann >0.1 % (m/m) atá liostaithe mar SVHC nó a bhfuil Tá úsáid in ábhair shádrála teoranta.

Machine Translated by Google

RMA-223, Róisín, greamaigh sádrála éadrom gníomhach

Oibriú printéara

Gheobhaidh tú treoirlínte ginearálta maidir le hoptamú thíos.
den phrintéir stensil le RMA-223. Ag brath ar do

D'fhéadfadh go mbeadh gá le roinnt coigeartuithe de réir riachtanais phróisis.

B'fhéidir go mbeadh gá leis.

Luas priontála: 25–100 mm/s

Brú an scuabóra: lann 70–250 g/cm

Cuimil faoin stensil: Uair amháin gach 10-25 prionta,
nó de réir mar is gá

Dáileadh Amtech ar Phúdair Íseal-Ocsaíd

méid micrón	Cineál	Riachtanais spáis pháirceála
45-75µ	Cineál 2	24 milliún agus níos mó
25-45µ	Cineál 3	16-24 milliún
20-38µ	Cineál 4	12-16 milliún
15-25µ	Cineál 5	8-12 milliún
5-15µ	Cineál 6	5-8 milliún
2-11µ	Cineál 7	< 5 milliún.

Nóta: B'fhéidir nach mbeidh Cineál 6 agus Cineál 7 ar fáil i gcóimhiotail áirithe.
Tá dáiltí púdair eile ar fáil ar iarratas.

Saol an teimpléid

> 8 n-uaire an chloig ag 30–45% taiseachas coibhneasta agus 20–25°C

~ 4 uair an chloig ag 45–75% taiseachas coibhneasta agus 20–25°C

glanadh

Is greamaigh sádrála róisín beagán gníomhach é RMA-223 a úsáidtear i go leor feidhmchlár SMT.
Is féidir comhpháirteanna fanacht ar an mbord ciorcad.
I gcás feidhmeanna a bhfuil glanadh ag teastáil uathu, is féidir RMA-223 a úsáid.
le bainteoirí iarmhair flosc amhail Inventec Disper 607
agus ba chóir Disper 610 a ghlanadh.

stóráil

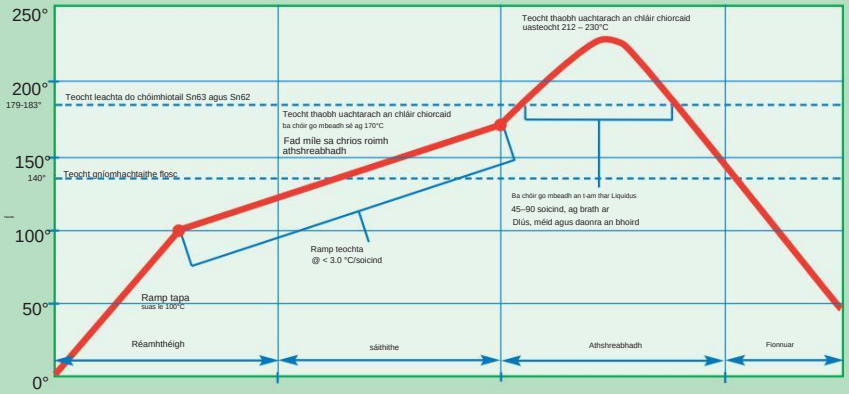
Ba chóir taos sádrála a stóráil ag 3–8 °C (37–46 °F) le
an seilfré uasta sé mhí sa chuisneoir
sroicheadh. Bíonn greamaigh sádrála neamhoscailte ag teocht an tseomra (25 °C) Saol seilfe: mí amháin. Ba chóir steallairí agus cartúis a bheith
Stóráil go hingearach sa chuisneoir agus an barr dáileoige dírithe síos
Stóráil. Fan 4–8 uair an chloig go dtí go mbeidh an taos sádrála réidh.
sroichtear teocht oibriúcháin de 20–25 °C (68–77 °F)
Coinnigh an coimeádán taos sádrála dúnta agus an taos sádrála ag téamh suas go
teocht oibriúcháin. **TAOS SÁDRÁLA**
NÁ REOIGHIGH CHOÍCHE.

Próifíl molta

Feidhmíonn an phróifíl seo mar phointe tosaigh do
Uasmhéadú próisis le RMA-223.
Chun torthaí níos fearr a bhaint amach sa
chun foirmiú cuasa a bhaint amach nó an
Chun foirmiú leac uaighe a laghdú, ba chóir duit
crios sáithithe níos faide (140–180
°C) ar feadh 60–90 soicind le
Bain úsáid as céim réamhthéimh thapa.
Má tá sádrán i láthair

Dícheangal: Smaoinigh ar laghdú a dhéanamh ar an
uasteocht athshreafa nó
laghdú ama thar leacht
i <60 soicind.

Próifíl do chóimhiotail Sn63 agus Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Príomhshráid, Seomra 18 Bosca Poist 989

Abhainn Dhomhain, CT 06417 SAM

Saorghlao: 800.435.0317 Fón: 860.526.8300

Facs: 860.526.8243

www.amtechsolder.com

RMA-223, greamaigh sádrála róisín atá measartha gníomhach

Bileog táirge

Príomhghnéithe an táirge

Aicmiú sreabhadh n ROL0

Sainmhíniú priontála eisceachtúil

Fliuchadh den scoth ar fhormhór na bailchríocha boird

n Foirmiú íseal póir

n Saolré teimpléid fada Fuinneog

phróisis leathan

Comhlíontach le REACH

Ag luí leis na cinn priontála atá san áireamh n Tá greamaigh

sádrála ar fáil le haghaidh priontála agus dáilte

Cóimhiotail atá ar fáil

	Teocht °C	Teocht °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179 – 183	354 – 361
60Sn/40Pb	183 – 191	361 – 376
43Sn/43Pb/14Bi	144 – 163	291 – 325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268 – 290	514 – 554

Pacáistiú

Cupáin 500 gram

Líonadh 700 gram

Steallairí 35 nó 100 gram

Cartúis ProFlow

Torthaí tástála

Tástáil J-STD-004 nó ceanglais eile (mar atá liostaithe)	Riachtanas tástála	Toradh
Scáthán copair	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Gan aon dul chun cinn
Creimeadh	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan creimeadh
Halídí cainníochtúla	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Imirce leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Laghdú faoi <1 deich mbliana (Neamhghlanadh)
Friotaíocht inslithe dromchla 85°C, Taiseachas coibhneasta 85% ag 168 uair an chloig	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mý (gan glanadh)
Luach greamaitheachta	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Slaodacht - Malcom ag 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Priontáil: 200-275 Dáileog: 110-150
Amhairc	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Glan agus saor in aisce ó dheascadh
Comhlíonadh Mianraí Coimhlinte	I gcomhréir leis an gComhghuaillíocht Saoránachta Tionscail Leictreonaigh (EICC)	
Comhlíonadh REACH	Airteagail 33 agus 67 de Rialachán (CE) Uimh. 1907/2006	Níl aon substaint ann > 0.1% w/w atá liostaithe mar SVHC nó a bhfuil srian ar a úsáid in ábhair shádrála.

Machine Translated by Google

RMA-223, greamaigh sádrála róisín atá measartha gníomhach

Oibriú printéara

Seo a leanas treoirlínte ginearálta chun do phrintéir stensil a bharrfheabhsú:

le RMA-223. Bunaithe ar do riachtanais phróisis

d'fhéadfadh go mbeadh gá le roinnt coigeartuithe.

Luas priontála: 25 - 100 mm/s

Brú an sciúirín: 70 – 250 g/cm de sciúirín

Ag cuimilt faoin stensil: Uair amháin gach 10-25 prionta

nó de réir mar is gá

Saol an teimpléid

> 8 n-uaire ag 30 – 45% taiseachas coibhneasta agus 20 – 25 °C

~ 4 uair an chloig ag 45 – 75% taiseachas coibhneasta agus 20 – 25 °C

Glanadh

Is greamaigh sádrála róisín atá beagán gníomhach é RMA-223 ar féidir é a úsáid

fág ar an mbord i go leor tionóil SMT.

In iarratais a bhfuil glanadh ag teastáil uathu, is féidir an RMA-223 a ghlanadh

ag baint úsáide as bainteoirí iarmhair flosc amhail Inventec Disper

607 a Scaipeadh 610.

Próifíl molta

Feidhmíonn an phróifíl seo mar phointe tosaigh

le haghaidh uasmhéadú próisis ag baint úsáide as

RMA-223. Chun torthaí níos fearr a fháil

agus cuasa á mbaint nó á laghdú

Agus leaca uaighe á gcruthú agat, smaoinigh ar úsáid a bhaint as leaca níos faide

crios sáithithe (140 – 180 °C) le linn

60-90 soicind le réamhthéamh tapa.

Má tá fianaise ann ar shádráil

dí-thaisiú, smaoinigh ar an uasmhéid a laghdú

teocht athshreafa nó an t-am a ghiorrú

os cionn leachta ar feadh <60 soicind.

Dáileadh púdair íseal-ocsaíd Amtech

Méid i miocrón	Cineál	Riachtanais chlós súgartha
45-75µ	Cineál 2	24 míle agus níos mó
25-45µ	Cineál 3	16 – 24 míle
20-38µ	Cineál-4	12 – 16 míle
15-25µ	Cineál-5	8-12 míle
5-15µ	Cineál-6	5-8 míle
2-11µ	Cineál-7	< 5 míle

Nóta: B'fhéidir nach mbeidh Cineál 6 agus Cineál 7 ar fáil i roinnt cóimhiotail.
Tá dáiltí púdair eile ar fáil ar iarratas.

Stóráil

Ba chóir taos sádrála a stóráil ag 3-8°C.

(37 – 46° F) chun an seilfré uasta a bhaint amach sa chuisneoir sé

míonna. Taos sádrála neamhoscailte stóráilte ag teocht an tseomra

teocht, 25 °C (77 °F) tá seilfré míosa aige. Steallairí agus

Ba chóir cartúis a stóráil go hingearach i gcuisneoir leis an dáileoir

leag síos. Lig 4-8 uair an chloig don ghreamú sádrála leigheas.

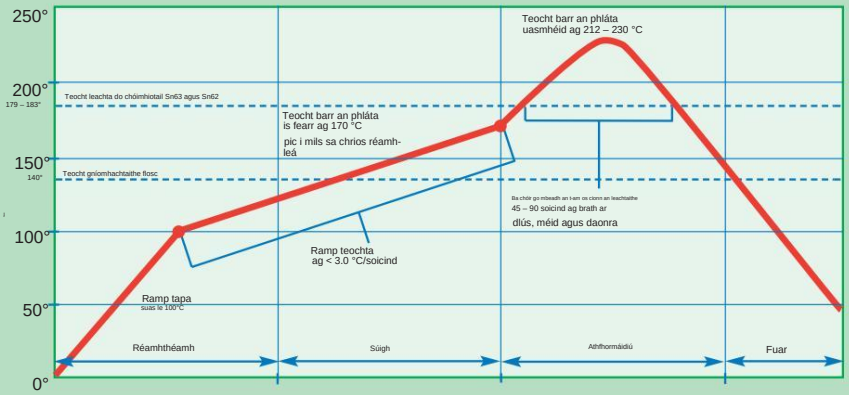
shroich teocht oibriúcháin de 20–25 °C (68–77 °F). Le linn

Coinnigh an taos sádrála te go dtí teocht oibriúcháin

Coinnigh an coimeádán taos sádrála dúnta. NÁ hoscail an taos sádrála CHOÍCHE

NÁ REO.

Próifíl do chóimhiotail Sn63 agus Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Príomhshráid, Seomra 18
Bosca Poist 989

Abhainn Dhomhain, CT 06417 SAM

Saorghlao: 800.435.0317 Fón:
860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, greamaigh sádrála beagán gníomhach róisín

Bileog táirge

Príomhghnéithe an táirge

Aicmiú sreabhadh n ROL0

Géire priontála eisceachtúil

Fliuchadh den scoth ar fhormhór na bailchríocha boird

n Íseal-thruailliú

n Saolré teimpléid fada

Fuinneog phróisis leathan

De réir rialachán REACH

n Ag luí leis na cinn priontála atá san áireamh n Taos sádrála

ar fáil le haghaidh priontála agus dáilte

Cóimhiotail atá ar fáil

Cóimhiotal	Teocht °C	Teocht °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179–183	354–361
60Sn/40Pb	183–191	361–376
43Sn/43Pb/14Bi	144–163	291–325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pacáistiú

Prócaí 500 gram

Cartúis 700 gram

Steallairí 35 nó 100 gram

Cartúis ProFlow

Torthaí tástála

Tástáil J-STD-004 nó ceanglais eile (mar atá sonraithe)	Iarratas tástála	Toradh
Scáthán copair	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Gan aon dul chun cinn
Creimeadh	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan creimeadh
Halídí cainníochtúla	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Imirce leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Laghdú faoi <1 deich mbliana (Neamhghlanadh)
Friotaíocht inslithe dromchla 85°C, Taiseachas coibhneasta 85% ag 168 uair an chloig	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (gan glanadh)
Luach greamaitheachta	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Slaodacht - Malcom ag 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Priontáil: 200–275 Dáileog: 110-150
Amhairc	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Glan agus saor in aisce ó dheascadh
Comhlíonadh Mianraí Coimhlinte	I gcomhréir le hAirteagail 33 agus 67 de Rialachán (CE) Uimh. 1907/2006 de	
Comhlíonadh REACH	Chomhghuaillíocht Saoránachta na Tionscail Leictreonaí (EICC)	Níl aon substaint ann >0.1 % m/m atá liostaithe mar SVHC nó a bhfuil srian ar a úsáid in ábhair shádrála.

Machine Translated by Google

RMA-223, greamaigh sádrála beagán gníomhach róisín

Oibriú printéara

Seo a leanas treoirlínte ginearálta chun printéir stensil a bharrfheabhsú le RMA-223. Bunaithe ar riachtanais do phróisis, féadfaidh siad d'fhéadfadh go mbeadh gá le roinnt coigeartuithe.

Luas priontála: 25–100 mm/s

Brú an scuabóra: 70-250 g/cm de scuabóir

Ag cuimilt faoin stensil: Gach 10-25 prionta nó de réir mar is gá

Saol teimpléid

> 8 n-uaire an chloig ag 30–45% taiseachas coibhneasta agus 20–25°C

~ 4 uair an chloig ag 45–75% taiseachas coibhneasta agus 20–25°C

Glanadh

Is taos sádrála róisín atá beagán gníomhach é RMA-223 ar féidir é a fhágáil air bord bord do go leor tionóil SMT.

I gcás feidhmeanna a bhfuil glanadh ag teastáil uathu, is féidir RMA-223 a ghlanadh le bainteoirí iarmhair sreabha amhail Inventec Disper 607 agus Disper 610.

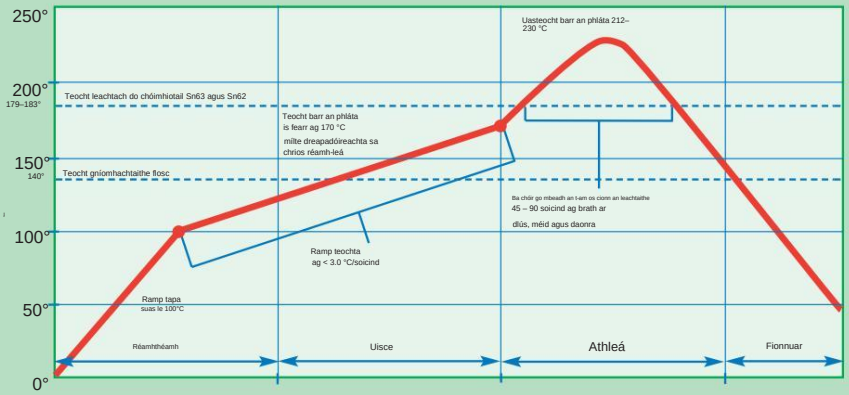
Próifíl molta

Tá an phróifíl seo deartha mar phointe tosaigh do uasmhéadú próisis ag baint úsáide as RMA-223.

Chun torthaí níos fearr a bhaint amach nuair cuasa a bhaint nó foirmiú a laghdú leaca uaighe, smaoinigh ar chrios sáithithe níos faide a úsáid (140–180 °C) ar feadh 60–90 soicind le réamhthéamh tapa.

Má tá comharthaí sádrála ann dí-thaiseadh, smaoinigh ar an teocht uasta a laghdú athleá nó an t-am thuas a ghiorrú leacht ar feadh <60 soicind.

Próifíl do chóimhiotail Sn63 agus Sn62



Dáileadh púdair íseal-ocsaíd Amtech

Méid micrón	Cineál	Riachtanais chlós súgartha
45-75µ	Cineál 2	24 míle nó níos mó
25-45µ	Cineál-3	16–24 míle
20-38µ	Cineál 4	12–16 míle
15-25µ	Cineál-5	8-12 míle
5-15µ	Cineál-6	5-8 míle
2-11µ	Cineál-7	< 5 míle

Nóta: B'fhéidir nach mbeidh Cineál 6 agus Cineál 7 ar fáil do roinnt cóimhiotal.
Tá dáiltí púdair eile ar fáil ar iarratas.

Stóráil

Ba chóir greamaigh sádrála a stóráil ag 3–8°C (37–46°F).

F) chun seilfré uasta sé mhí a bhaint amach sa chuisneoir.

Taos sádrála neamhoscailte stóráilte ag teocht an tseomra, 25°C (77 °F) tá seilfré míosa aige. Ba chóir steallairí agus cartúis a bheith stóráilte go hingearach sa chuisneoir leis an mbarr dáilte síos. Lig

Teasaigh an taos sádrála go teocht oibriúcháin 20–25 °C (68–77 °F) ar feadh 4–8 uair an chloig.

77 °F). Agus an taos sádrála á théamh go teocht oibriúcháin, coinnigh

Coinnigh an coimeádán taos sádrála dúnta. NÁ REO TAOOS SÁDRÁLA CHOÍCHE.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Príomhshráid, Seomra 18,
Bosca Poist 989

Abhainn Dhomhain, CT 06417, Stáit Aontaithe Mheiriceá

Uimhir saor ó tháille: 800.435.0317
Fón: 860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, greamaigh sádrála beagán gníomhach róisín

Bileog sonraí táirge

Buaicphointí táirgí

Aicmiú flosc ROL0 n

Rún priontála eisceachtúil

n Fliuchadh den scoth ar fhormhór na ndromchlaí cairtchláir n Íseal taise

Saol fada teimpléid

Fuinneog phróisis leathan

REACH - comhlíonadh

n Ag luí le cinn priontála séalaithe

Tá greamaigh sádrála atá oiriúnach le haghaidh priontála agus dáilte ar fáil

Cóimhiotail atá ar fáil

	Teocht	Teocht °F
63Sn/	183	361
37Pb 62Sn/36Pb/	179	354
2Ag 62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag	179-183	354-361
60Sn/40Pb	183-191	361-376
43Sn/43Pb/14Bi	144-163	291-325
42Sn/58Bi	138	280
10Sn/88Pb/2Ag	268-290	514-554

Fillteán

Prócaí 500 gram

Cartúis 700 gram

Steallairí 35 nó 100 gram
Caiséid ProFlow

Torthaí tástála

Tástáil J-STD-004 nó ceanglais eile (mar a thuairiscítear)	Riachtanas tástála	Toradh
Scáthán copair	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Gan aon dul chun cinn
Creimeadh	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan creimeadh
Halídí cainníochtúla	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Imirce leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: meath <1 deich mbliana (Níor glanadh)
Friotaíocht inslithe dromchla 85°C, Taiseachas coibhneasta 85% ar feadh 168 uair an chloig	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (gan glanadh)
Luach greamaitheachta	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Slaodacht - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Priontáil: 200-275 Dáileog: 110-150
Amhairc	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Glan agus saor ó dheascadh
Comhlíonadh Mianraí Coimhlinte	Comhlíonann Comhghuaillíocht Shibhialta an Tionscail Leictreonaigh (EICC) na rialacháin	
Comhlíonadh REACH	Airteagail 33 agus 67 den Rialachán Rialachán (CE) Uimh. 1907/2006	Nach bhfuil níos mó ná 0.1% m/m ann méid imní ar leith atá liostaithe mar shubstaint a bhfuil imní an-mhór uirthi (SVHC) nó ábhar srianta lena úsáid i sádair

Machine Translated by Google

RMA-223, greamaigh sádrála beagán gníomhach róisín

Oibriú printéara

Seo thíos treoirlínte ginearálta don phrintéir teimpléid.

le haghaidh optamaithe le RMA-223. An

faoi réir modhnuithe áirithe ag brath ar riachtanais an phróisis

d'fhéadfadh sé a bheith riachtanach.

Luas priontála: 25-100 mm/s

Brú feannadh: lann 70-250 g/cm

Scriosadh faoi theimpléad: uair amháin gach 10-25 priontáil,

nó de réir mar is gá

Saol Stencil

> 8 n-uaire ag 30-45% taiseachas coibhneasta agus 20-25° C

~ 4 uair an chloig ag taiseachas coibhneasta 45-75% agus 20-25° C

Glanadh

Is greamaigh sádrála roisín atá beagán gníomhach é RMA-223 a

I gcás go leor tionóil SMT is féidir é a fhágáil ar an bpainéal.

I gcás feidhmeanna a bhfuil glanadh ag teastáil uathu, bainteoir iarmhair flosc RMA-223

le bainteoirí ar nós Inventec Disper 607 agus Disper 610

is féidir é a ghlanadh le táirgí.

Próifíl molta

Feidhmíonn an phróifíl seo mar phointe tosaigh do

Arna dhéanamh ag baint úsáide as RMA-223

chun próiseas a bharrfheabhsú. Dá fheabhas

chun torthaí a bhaint amach,

le foirmiú buicéad nó foirmiú leac uaighe

trína laghdú is fiú níos faide é

bain úsáid as an gcrios sáithithe (140-180 ° C)

60-90 soicind, le céim réamhthéimh thapa.

Má tá comharthaí sádrála ann

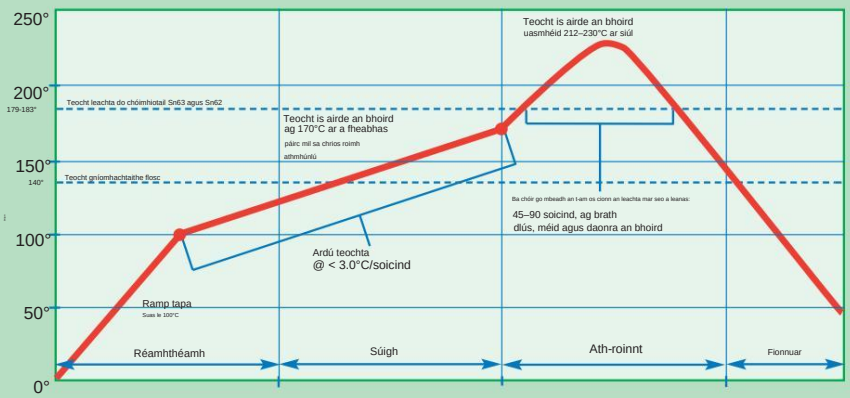
I gcás dí-thaisithe, d'fhéadfadh sé a bheith fiúntach

laghdú ar an athshreabhadh buaic

teocht nó an t-am os cionn an leachtachta a

laghdú go <60 soicind.

Próifíl chóimhiotail Sn63 agus Sn62



Stóráil

Ba chóir an taos sádrála a choinneáil ag 3-8°C (37-46° F) ní mór é a stóráil idir

seilfré uasta sa chuisneoir de shé mhí

Is féidir greamaigh sádrála neamhoscailte a stóráil ag teocht an tseomra, 25

°C-ar (77 °F) is féidir a stóráil ar feadh míosa. Steallairí agus

Ba chóir cartúis a stóráil go hingearach agus an barr dáilte os comhair síos.

sa chuisneoir. Fág ar feadh 4-8 uair an chloig go dtí go mbeidh an greamaigh sádrála

Sroicheann sé teocht oibriúcháin 20-25°C (68-77°F).

agus an taos sádrála á théamh go teocht oibriúcháin, coinnigh

shéalaigh an coimeádán greamaigh sádrála. NÁ REO AN

GREAMAIGH TE.

Dáileadh púdair íseal-ocsaíd Amtech

Méid micrón	Cineál	Riachtanais an chúrsa
45-75µ	Cineál 2	24 milliún agus os a chionn
25-45µ	Cineál 3	16-24 milliún
20-38µ	Cineál 4	12-16 milliún
15-25µ	Cineál 5	8-12 milliún
5-15µ	Cineál 6	5-8 milliún
2-11µ	Cineál 7	< 5 milliún

Nóta: B'fhéidir nach mbeidh Cineál 6 agus 7 ar fáil i gcóimhiotail áirithe.

Tá pacáistí púdair eile ar fáil ar iarratas.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Príomhshráid, Árasán 18 CP 989

Abhainn Dhomhain, CT 06417 SUA

Uimhir saor ó tháille: 800.435.0317
Fón: 860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, greamaigh sádrála roisín atá beagán gníomhach

Bileog sonraí táirge

Príomhghnéithe an táirge

Aicmiú sreabhadh i ROL0

Sainmhíniú priontála eisceachtúil

Fliuchadh den scoth ar fhormhór bailchríocha tíleanna

Foirmiú folúis laghdaithe

Saol fada teimpléid

Fuinneog phróiseála leathan

Comhlíontach le REACH

Ag luí leis na cinn priontála atá san áireamh

Taos sádrála ardchaighdeáin ar fáil le haghaidh priontála agus dáilte

Cóimhiotail atá ar fáil

Daoine eile	Teocht	Teocht °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

PACÁISTÍOCHT

Prócaí 500 gram

Cartúis 700 gram

Steallairí 35 nó 100 gram

Casete ProFlow

Torthaí tástála

Tástáil J-STD-004 nó ceanglais eile (mar a luadh)	Riachtanas tástála	Toradh
Scáthán copair	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Gan aon fhionnachtain
Creimeadh	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan creimeadh
Halaiginí cainníochtúla	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Imirce leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: laghdú <1 deich mbliana (Gan glanadh)
Friotaíocht inslithe dromchla 85°C, Taiseachas coibhneasta 85% ag 168 uair an chloig	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (Gan glanadh)
Luach Tacaí	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Slaodacht - Malcom ag 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Priontáil: 200-275 Dáileadh: 110-150
Amhairc	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Glan agus saor in aisce ó dheascadh
Comhlíonadh rialachán mianraí coinbhleachta	De réir Chomhghuaillíocht Saoránachta Tionscail na Leictreonaice (EICC)	
Comhlíonadh REACH	Airteagail 33 agus 67 de Rialachán (CE) Uimh. 1907/2006	Níl >0.1% m/m substaintí ann atá liostaithe mar SVHC nó atá srianta lena n-úsáid i ngreamacháin

Machine Translated by Google

RMA-223, greamaigh sádrála roisín atá beagán gníomhach

Oibriú printéara

Seo a leanas treoirlínte ginearálta maidir le huasmhéadú printéir teimpléid le RMA-223. Is féidir go roinnt coigeartuithe ag teastáil ag brath ar riachtanais an phróisis do.

Luas priontála: 25-100 mm/soic

Brú an scuabóra: 70-250 g/cm den lann

Scrios faoin teimpléad: Uair amháin gach 10-25 priontáil, nó de réir mar is gá

Saolré an Teimpléid

> 8 n-uaire ag 30-45% taiseachas coibhneasta agus 20-25°C

~4 uair an chloig ag 45-75% taiseachas coibhneasta agus 20-25°C

Glanadh

Is taos sádrála róisín atá beagán gníomhach é RMA-223 ar féidir é a úsáid fágtha ar an mbord le haghaidh go leor tionóil SMT.

I gcás feidhmchlár a bhfuil glanadh ag teastáil uathu, is féidir an RMA-223 a ghlanadh ag baint úsáide as bainteoirí iarmhair flosc amhail Inventec Disper 607 agus Disper 610.

Próifíl molta

Tá an phróifíl seo deartha chun fónamh mar pointe tosaigh le haghaidh uasmhéadú próiseas ag baint úsáide as RMA-223. Chun faigh torthaí níos fearr le folmhú nó le haghaidh chun foirmiú folúntas a laghdú, smaoinigh ag baint úsáide as limistéar sáithithe níos mó fada (140-180 ° C) ar feadh 60-90 soicindí, le céim réamhthéimh thapa.

Má tá fianaise ann go bhfuil greamaitheacht ann

Chun dí-thaiseadh a dhéanamh, smaoinigh ar laghdú ar theocht an aisfheartha buaic nó an t-am os cionn an leachtáin a laghdú go <60 soicind.

Dáileadh Púdair Íseal-Ocsaíd Amtech

Méid micrón	Leid	Riachtanais na páirce imeartha
45-75µ	Cineál 2	24 milliún agus os a chionn
25-45µ	Cineál 3	16-24 milliún
20-38µ	Cineál 4	12-16 milliún
15-25µ	Cineál 5	8-12 milliún
5-15µ	Cineál 6	5-8 milliún
2-11µ	Cineál 7	< 5 milliún

Nóta: B'fhéidir nach mbeidh Cineálacha 6 agus 7 ar fáil i gcóimhiotail áirithe. Tá dáiltí púdair eile ar fáil ar iarratas.

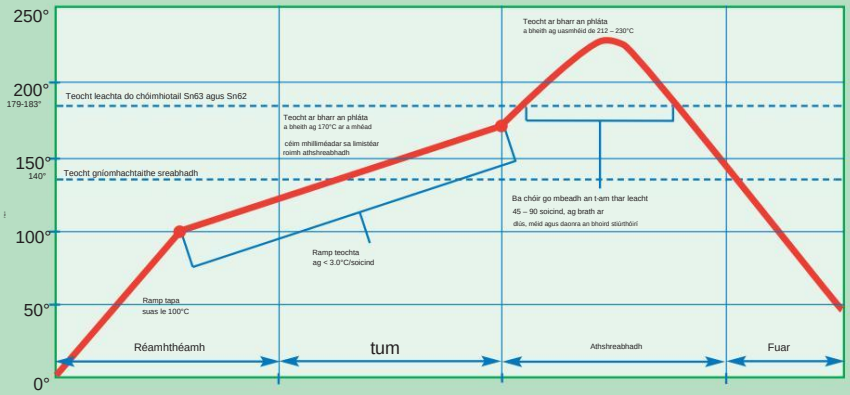
Stóráil

Ba chóir taos sádrála a stóráil idir 3-8°C (37-46°F). F) d'fhonn Sroicheann sé seilfré uasta sa chuisneoir de shé mhí. An taos neamhoscailte, stóráilte ag teocht an tseomra, 25°C (77 F), beidh seilfré míosa amháin aige. Steallairí agus cartúis ba chóir é a stóráil go hingearach sa chuisneoir, agus an barr dáileogóra os comhair anuas.

Fan 4-8 uair an chloig go dtí go sroichfidh an greamaigh sádrála teocht teocht oibriúcháin 20-25°C (68-77°F). Coinnigh an coimeádán taos taos sádrála séalaithe agus an taos sádrála á théamh go teocht oibriúcháin.

NÁ REO TAOIS SHÁDRAITHE CHOÍCHE.

Próifíl do chóimhiotail Sn63 agus Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Príomhshráid, Seomra 18
Bosca Poist 989
Abhainn Dhomhain, CT 06417 SAM

Saorghlao: 800.435.0317 Fón:
860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, greamaigh sádrála róisín atá beagán gníomhach

Bileog sonraí táirge

Buaicphointí táirgí

Aicmiú sreabhach n ROL0

Rún priontála eisceachtúil

Fliuchadh den scoth ar fhormhór bailchríocha dromchla painéil

n Scaoileadh íseal

Saol fada stensil

Fuinneog phróisis leathan

Comhlíontach le REACH

n Ag luí leis na cinn priontála atá san áireamh n

Taos sádrála ar fáil le haghaidh priontála agus dáilte

Cóimhiotail atá ar fáil

Cóimhiotal	Teocht	Teocht °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179–183	354–361
40Pb 43Sn/	183–191	361–376
43Pb/14Bi 42Sn/	144–163	291–325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268–290	514–554

Pacáistiú

Prócaí 500 gram

Cartúis 700 gram

Steallairí 35 nó 100 gram
Caiséid ProFlow

Torthaí tástála

Tástáil J-STD-004 ali ceanglais eile (mar a luadh)	Iarratas tástála	Toradh
Scáthán copair	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Gan aon dul chun cinn
Creimeadh	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan creimeadh
Halídí cainníochtúla	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05 %
Imirce leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: padec ar feadh <1 deich mbliana (Neamhghlanadh)
Friotaíocht inslithe dromchla 85°C, taiseachas coibhneasta 85% ag 168 uair an chloig	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (gan glanadh)
Luach greamaitheachta	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Slaodacht - Malcom ag 10 rpm/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Priontáil: 200–275 Dáileog: 110–150
Go radhairc	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Glan agus saor in aisce mar gheall ar dheascadh
Comhlíonadh Mianraí Coimhlinte	De réir Chomhghuaillíocht Saoránachta Tionscail na Leictreonaice (EICC)	
Comhlíonadh REACH	Airteagail 33 agus 67 de Rialachán (CE) Uimh. 1907/2006	Níl > 0.1% m/m de shubstaint atá liostaithe mar SVHC nó a bhfuil srian ar a húsáid in ábhair shádrála.

Machine Translated by Google

RMA-223, greamaigh sádrála róisín atá beagán gníomhach

Oibriú printéara

Seo a leanas treoirlínte ginearálta chun do phrintéir stensil a bharrfheabhsú le RMA-223. Ag brath ar riachtanais do phróisis, d'fhéadfadh go mbeadh gá le roinnt coigeartuithe.

Luas priontála: 25–100 mm/s

Brú scríobtha: lann 70–250 g/cm²

Scriosadh faoin stensil: Uair amháin gach 10-25 prionta ach más gá

Dáileadh Púdair Íseal-Ocsaíd Amtech

Méid micrón	Cineál	Riachtanais cur i láthair
45-75µ	Leid-2	24 míle agus os a chionn
25-45µ	Leid-3	16–24 míle
20-38µ	Leid-4	12–16 míle
15-25µ	Leid-5	8–12 míle
5-15µ	Leid-6	5–8 míle
2-11µ	Leid-7	< 5 míle

Nóta: B'fhéidir nach mbeidh Cineál 6 agus Cineál 7 ar fáil i roinnt cóimhiotail.
Tá dáiltí púdair eile ar fáil ar iarratas.

Saol stensil

> 8 n-uaire an chloig ag 30–45% taiseachas coibhneasta agus 20–25°C

~ 4 uair an chloig ag 45–75% taiseachas coibhneasta agus 20–25°C

Glanadh

Is taos sádrála róisín atá beagán gníomhach é RMA-223 ar féidir é a fhágáil air ar an mbord i go leor tionóil SMT.

I gcás feidhmchlár a bhfuil gá le glanadh orthu, is féidir an RMA-223 a ghlanadh le bainteoirí iarmhair flosc amhail Inventec Disper 607 agus Scaipeadh 610.

Stóráil

Ba chóir greamaigh sádrála a stóráil ag teocht idir 3 ag 8°C (37–46° F) chun an seilfré is faide a choinneáil sa chuisneoir sé mhí. Taos sádrála neamhoscailte stóráilte ag teocht an tseomra teochtaí 25°C (77 °F), tá seilfré míosa amháin aige. Steallairí agus Ba chóir cartúis a stóráil go hingearach i gcuisneoir le dáileoir leag síos. Fan 4-8 uair an chloig go dtí go sroichfidh an taos sádrála teocht oibriúcháin 20–25°C (68–77°F). Coimeádán iarainn sádrála Coinnigh an taos clúdaithe agus é á théamh go teocht oibre.

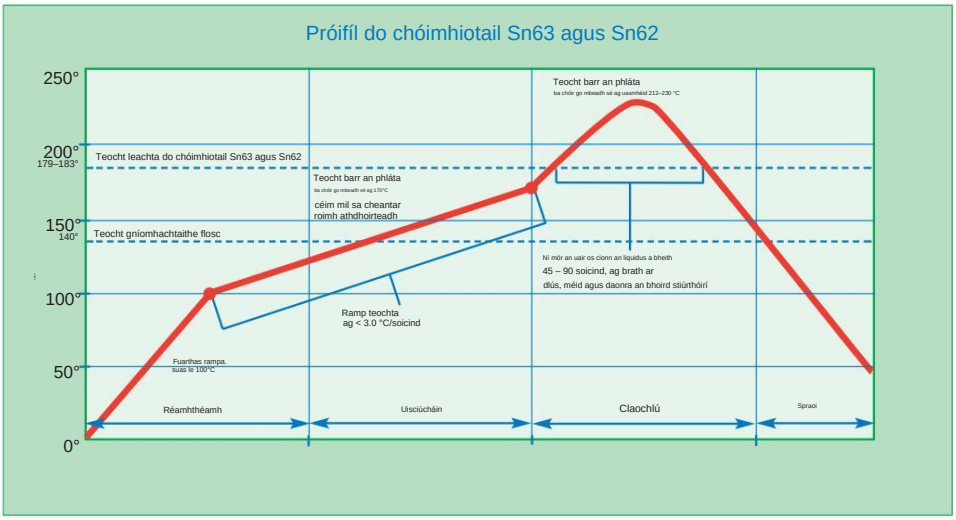
NÁ REOIGHIGH GREAMAIGH SHÁDAIRE CHOÍCHE.

Próifíl molta

Tá an phróifíl seo deartha mar phointe tosaigh do uasmhéadú próisis ag baint úsáide as RMA-223. Chun torthaí níos fearr a bhaint amach agus urscaoileadh á bhaint nó á laghdú carnadh deannaigh, smaoinigh ar úsáid níos faide limistéir sáithithe (140–180 °C) le haghaidh 60–90 soicind le céim réamhthéimh thapa.

Má tá fianaise ann ar shádráil

dí-thaisiú, smaoinigh ar an uasmhéid a ísliú teocht athshreafa nó an t-am a ghiorrú os cionn an leachtáin ar feadh <60 soicind.



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Príomhshráid, Seomra 18
Bosca Poist 989
Abhainn Dhomhain, CT 06417 SAM

Uimhir saor ó tháille: 800.435.0317
Teileafón: 860.526.8300 Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, greamaigh sádrála bunaithe ar róisín atá beagán gníomhach

Sonraíochtaí teicniúla an táirge

Buaicphointí Táirge

Aicmiú Sreafa ROL0

Sainmhíniú ar imprisean eisceachtúil

Fliuchadh den scoth ar fhormhór bailchríocha painéil . Íseal

foirmiú folúntas

Saolré fada stensil

n Fuinneog phróisis mhór

Comhlíontach le REACH

n Ag luí le cinn priontála atá faoi iamh

Taos sádrála ardchaighdeáin ar fáil le haghaidh priontála agus dáilte

Cóimhiotail atá ar fáil

Cóimhiotal	Teocht	Teocht °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Pacáistiú

Prócaí 500 gram

Cartúis 700 gram

Steallairí 35 nó 100 gram

Caiséid ProFlow

Torthaí tástála

Tástáil J-STD-004 nó ceanglais eile (mar a léirítear)	Riachtanas tástála	Toradh
Scáthán copair	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Gan aon dul chun cinn
Creimeadh	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan creimeadh
Halídí cainníochtúla	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: < 0,05%
Imirce leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: titim < 1 deich mbliana (Níor glanadh)
Friotaíocht inslithe dromchla 85°C, 85% RH ag 168 uair an chloig	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: ÿ 100 Mÿ (gan glanadh)
Luach an iatáin	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Slaodacht - Malcom ag 10 rpm/25°C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Rith priontála: 200-275 Dáileadh: 110-150
Amhairc	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Glan agus saor in aisce deascadh
Comhlíonadh rialachán maidir le mianraí coinbhleachta	Comhlíontach le Comhrialtas Saoránachta an Tionscail Leictreonaigh (EICC)	
Comhlíonadh REACH	Airteagail 33 agus 67 de na rialacháin Uimh. 1907/2006 (CE)	Níl aon substaintí ann > 0.1% m/m liostaithe mar SVHC nó a bhfuil a n-úsáid srianta in ábhair tháthúcháin

Machine Translated by Google

RMA-223, greamaigh sádrála bunaithe ar róisín atá beagán gníomhach

Oibriú printéara

Seo roinnt leideanna ginearálta chun do chuid a bharrfheabhsú printéir stensil leis an RMA-223. Roinnt D'fhéadfadh go mbeadh gá le coigeartuithe ag brath ar na riachtanais de do phróiseas.

Luas priontála: 25-100 mm/soic

Brú scríobtha: 70-250 g/cm den lann

Faoin stensil: uair amháin gach 10 go 25 prionta, nó más gá

Saol i stensilí

> 8 n-uaire ag 30-45% RH agus 20-25°C

~ 4 uair an chloig ag 45-75% RH agus 20-25°C

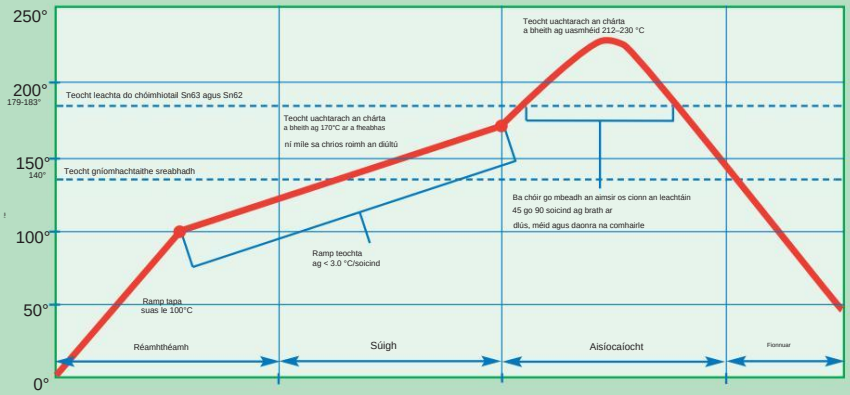
Glanadh

Is taos sádrála bunaithe ar róisín atá beagán gníomhach é RMA-223 ar féidir iad a fhágáil ar an mbord le haghaidh go leor tionóil SMT. I gcás feidhmchlár a bhfuil glanadh ag teastáil uathu, is féidir an RMA-223 a úsáid glanta ag baint úsáide as táirgí a bhaineann iarmhar flosc amhail Inventec Scaip 607 agus Scaip 610.

Próifíl molta

Tá an phróifíl seo deartha chun feidhmiú mar phointe ag tosú le huasmhéadú an phróisis leis an RMA-223. Chun na torthaí is fearr a fháil i dtéarmaí neamhní nó laghdú ar éifeacht díscaoileadh, smaoinigh ar limistéar de Am sáithithe níos faide (140-180 °C) ar feadh 60 go 90 soicind, le céim réamhthéamh tapa. Má tá rianta táthú ann Chun an múnla a bhaint, smaoinigh ar an teocht a laghdú. athshreabhadh uasta nó laghdú a dhéanamh ar an am os cionn an leachtáin < 60 soicind.

Próifíl do chóimhiotail Sn63 agus Sn62



Dáileadh Púdair Íseal-Ocsaíd Amtech

Méid micrón	Taper	Riachtanais pháirce
45-75µ	Cineál 2	24 milliún agus níos mó
25-45µ	Cineál 3	16 go 24 milliún
20-38µ	Cineál 4	12 go 16 milliún
15-25µ	Cineál 5	8 go 12 milliún
5-15µ	Cineál 6	5 go 8 milliún
2-11µ	Cineál 7	< 5 mhilliún

Nóta: B'fhéidir nach mbeidh Cineálacha 6 agus 7 ar fáil i roinnt cóimhiotail.
Tá dáiltí púdair eile ar fáil ar iarratas.

Stóráil

Ní mór taos sádrála a stóráil idir 3 agus 8 °C (37 agus 46 °F) le haghaidh seilfré uasta sé mhí sa chuisneoir. Taos sádrála neamhoscailte, stóráilte ag teocht an tseomra (25°C), is féidir é a stóráil ar feadh míosa. Ní mór steallairí agus cartúis a bheith ann Ba chóir iad a stóráil ina seasamh sa chuisneoir, agus iad claonta síos. Lig 4 go 8 n-uaire an chloig don ghreamú sádrála teacht teocht oibriúcháin 20 go 25 °C (68 go 77 °F). Coinnigh an coimeádán greamaigh sádrála dúnta agus é á théamh Taos sádrála. NÁ REO TAOOS SÁDRÁLA CHOÍCHE.

Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Príomhshráid, Árasán 18
Bosca Poist 989

Abhainn Dhomhain, CT 06417 SAD

Uimhir saor ó tháille: 800.435.0317
Fón: 860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, taos sádrála bunaithe ar róisín atá beagán gníomhach

Bileog sonraí táirge

Príomhghnéithe táirge

Aicmiú sreabhach ROL0

Sainmhíniú priontála eisceachtúil

Fliuchadh den scoth ar fhormhór na bailchríocha boird

Foirmiú folúis íseal

Saol fada teimpléid

Fuinneog phróisis leathan

Comhlíontach le REACH

n Ag luí leis na cinn priontála atá san áireamh

Tá greamaigh sádrála ardchaighdeáin ar fáil le haghaidh priontála agus cur i bhfeidhm

Cóimhiotail atá ar fáil

Cóimhiotal	Teocht	Teocht °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Pacáistiú

Prócaí 500 gram

Cartúis 700 gram steallairí

35 nó 100 gram
Caiséid ProFlow

Torthaí tástála

Tástáil J-STD-004 nó ceanglais eile (mar atá sonraithe)	Iarratas tástála	Toradh
Scáthán copair	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Gan aon dul chun cinn
Creimeadh	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan creimeadh
Halídí cainníochtúla	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Imirce leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: Meath i <1 deich mbliana (Níor glanadh)
Friotaíocht inslithe dromchla 85 ° C, Taiseachas coibhneasta 85% @ 168 uair an chloig	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (gan glanadh)
Luach greamaitheachta	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Slaodacht - Malcom @ 10 RPM/25 °C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Priontáil: 200-275 Dáileog: 110-150
Go radhairc	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Glan agus saor in aisce ó dheascadh
Comhlíonadh Mianraí Coimhlinte	De réir Chomhghuaillíocht um Chearta Sibhialta an Tionscail Leictreonaigh (EICC)	
Comhlíonadh REACH	Airteagail 33 agus 67 de Rialachán (CE) Uimh. 1907/2006	Níl substaintí >0.1% m/m ann atá liostaithe mar SVHC nó atá srianta lena n-úsáid in ábhair shádrála

Machine Translated by Google

RMA-223, taos sádrála bunaithe ar róisín atá beagán gníomhach

Oibriú printéara

Seo a leanas treoirlínte ginearálta chun printéir ponc maitrís a bharrfheabhsú le RMA-223. Féadfar roinnt coigeartuithe a dhéanamh bunaithe ar do ceanglais phróisis.

Luas priontála: 25-100 mm/s

Brú spadal rubair: spadal 70-250 g/cm²

Scriosadh faoin teimpléad: Uair amháin gach 10-25 prionta, nó de réir mar is gá

Saol teimpléid

> 8 n-uaire ag 30-45% taiseachas coibhneasta agus 20-25°C

~ 4 uair an chloig ag 45-75% taiseachas coibhneasta agus 20-25 °C

Glanadh

Is taos sádrála róisín atá beagán gníomhach é RMA-223 ar féidir é a úsáid fág ar an mbord le haghaidh go leor tionóil SMT.

I gcás feidhmchlár a bhfuil gá le glanadh orthu, is féidir an RMA-223 a ghlanadh le bainteoirí iarmhair flosc amhail Inventec Scaip 607 agus Scaip 610.

Próifíl molta

Tá an phróifíl seo deartha mar phointe tosaigh le haghaidh uasmhéadú próisis ag baint úsáide as RMA-223. Chun torthaí níos fearr a bhaint amach le trí chuasa a bhaint nó a laghdú carnadh cailc, smaoinigh ar úsáid criosanna sáithithe níos faide (140-180 ° C) ar feadh 60-90 soicind, le luas tapa trí réamhthéamh.

Má tá fianaise ann ar shádráil dí-thaiseadh, smaoinigh ar an mbuaic a ísliú teocht athshreafa nó laghdú am os cionn an leachtáin go <60 soicind.

Dáileadh púdair íseal-ocsaíd Amtech

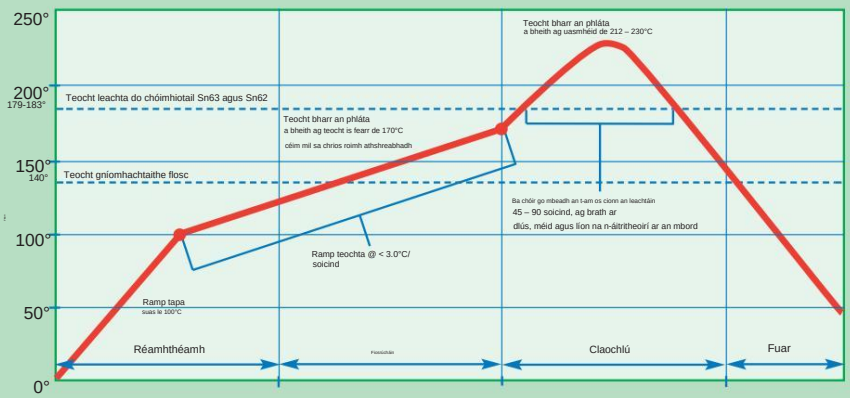
Méid micrón	Leid	Riachtanais cur i láthair
45-75µ	Leid-2	24 míle agus os a chionn
25-45µ	Leid-3	16-24 míle
20-38µ	Leid-4	12-16 míle
15-25µ	Leid-5	8-12 míle
5-15µ	Leid-6	5-8 míle
2-11µ	Leid-7	< 5 míle

Nóta: B'fhéidir nach mbeidh Cineál-6 agus Cineál-7 ar fáil i gcóimhiotail áirithe. Tá dáiltí púdair eile ar fáil ar iarratas.

Stóráil

Ba chóir taos sádrála a stóráil ag teocht 3-8°C (37-46°F). F) chun seilfré cuisnithe uasta de shé a bhaint amach míonna. Taos sádrála neamhoscailte stóráilte ag teocht an tseomra teochtaí, 25 °C (77 °F) beidh seilfré míosa acu. Ba chóir steallairí agus cartúis a stóráil ina seasamh sa chuisneoir leis an mbarr ar feadh dáileog síos. Fág ar feadh 4-8 uair an chloig chun go mbeidh an taos sádrála in ann dul i bhfeidhm sroicheann sé teocht oibriúcháin 20-25°C (68-77°F). Coinnigh coimeádán greamaigh sádrála dúnta agus an greamaigh sádrála á théamh air teocht oibriúcháin. NÁ REOIGHIGH GREAMAIGH SÁDAIRE CHOÍCHE.

Próifíl do chóimhiotail Sn63 agus Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC
500 Príomhshráid, Seomra 18
Bosca Poist 989
Abhainn Dhomhain, Connecticut 06417 SAM

Uimhir Saorghlao: 800.435.0317
Fón: 860.526.8300 Facs:
860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, greamachán roisín róisín atá beagán gníomhach

Bileog Sonraí Táirge

Buaicphointí Táirge n

Aicmiú Sreafa ROL0

Soiléireacht priontála den scoth

Fliuchadh den scoth ar fhormhór na bailchríocha boird

Fliuch íseal

n Saol fada stensil

Fuinneog phróisis leathan

Comhlíonann sé caighdeán REACH

Ag luí le cinn priontála atá faoi iamh

Taos sádrála ardchaighdeáin ar fáil le haghaidh priontála agus dáilte

Cóimhiotail atá ar fáil

Cóimhiotal	Teocht	Teocht °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Pacáil

Prócaí 500 gram

Cartúis 700 gram

Steallairí 35 nó 100 gram cartúis

ProFlow

Torthaí tástála

Tástáil J-STD-004 nó ceanglais eile (mar atá liostaithe)	Riachtanas tástála	Toradh
Scáthán cré-umha	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Gan aon fhionnachtain shuntasach
Creimeadh	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan creimeadh
Halídí cainníochtúla	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Imirce Leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 deich mbliana de mheath (Gan glanadh)
Friotaíocht inslithe dromchla 85 o C, taiseachas coibhneasta 85% @ 168 uair an chloig	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (Gan glanadh)
Luach an mhúrála	IPC-TM-650: 2.4.44	48 gr.
Slaodacht - Malcom @ 10 RPM/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Priontáil: 200-275 Dáileog: 110-150
Optúil	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Glan agus saor in aisce ón mbáisteach
Comhlíonadh Mianraí Coimhlinte	Comhlíonadh Chomhghuaillíocht Saoránachta Tionscail na Leictreonaice (EICC)	
Comhlíonadh REACH	Airteagail 33 agus 67 de Rialachán (CE) Uimh. 1907/2006	Níl substaint ann atá >0.1% m/m atá liostaithe mar SVHC nó a bhfuil úsáid shrianta aici i ngreamacháin.

Machine Translated by Google

RMA-223, greamachán roisín róisín atá beagán gníomhach

Oibriú printéara

Seo treoirlínte ginearálta chun do phrintéir a bharrfheabhsú:

stensil le RMA-223. D'fhéadfadh go mbeadh gá le roinnt coigeartuithe

coigeartuithe ag brath ar riachtanais do phróisis.

Luas priontála: 25-100 mm/soic.

Brú lann: lann 70-250g/cm

Faoin stensil: Uair amháin gach 10-25 prionta,

nó de réir mar is gá

Saol Stencil

> 8 n-uaire an chloig @ 30-45% taiseachas coibhneasta agus 20-25 o C

~ 4 uair an chloig @ 45-75% taiseachas coibhneasta agus 20-25 o C

Glanadh

Is taos sádrála róisín atá éadromghníomhach é RMA-223 ar féidir leis

fanacht ar an mbord le haghaidh go leor tionóil SMT.

I gcás feidhmchlár a bhfuil glanadh ag teastáil uathu, is féidir an RMA-223 a ghlanadh

ag baint úsáide as táirgí chun iarmhar flosc a bhaint amhail

Inventec Disper 607 agus Disper 610.

Próifíl molta

Tá an phróifíl seo deartha chun

fónamh mar phointe tosaigh don

uasmhéadú próisis

ag baint úsáide as RMA-223. Chun a bhaint amach

torthaí níos fearr le folúsghlanadh nó le

teip a laghdú, breithnigh

an fhéidearthacht crios níos mó a úsáid

sáithithe (140-180 o C) ar feadh 60-90 soicind, le céim réamhthéimh thapa.

Má tá comharthaí táthú ann

le haghaidh dí-phéisteanna, smaoinigh ar an bhféidearthacht

ag laghdú an teocht uasta

aife nó a laghdú am os cionn an leacht go <60 soicind.

Dáileadh Púdair Íseal-Ocsaíd Amtech

Méid Beag	Cineál	Riachtanais réimse
45-75µ	Cineál-2	24 milliún agus os a chionn
25-45µ	Cineál-3	16-24 milliún
20-38µ	Cineál-4	12-16 milliún
15-25µ	Cineál-5	8-12 milliún
5-15µ	Cineál-6	5-8 milliún
2-11µ	Cineál-7	< 5 milliún

Nóta: B'fhéidir nach mbeidh Cineálacha 6 agus 7 ar fáil i roinnt cóimhiotail.
Tá dáiltí púdair eile ar fáil ar iarratas.

Stóráil

Ba chóir greamaigh sádrála a stóráil ag teocht 3-8°

(37-46 ° F) le haghaidh seilfré uasta sa chuisneoir, sé mhí. An taos neamhoscailte C

Gníomhaire sádrála stóráilte ag teocht an tseomra, 25°C

(77 ° F) tá seilfré míosa aige. Ní mór steallairí agus cartúis a bheith ann

Stóráil go hingearach sa chuisneoir leis an taobh dáilte os comhair síos.

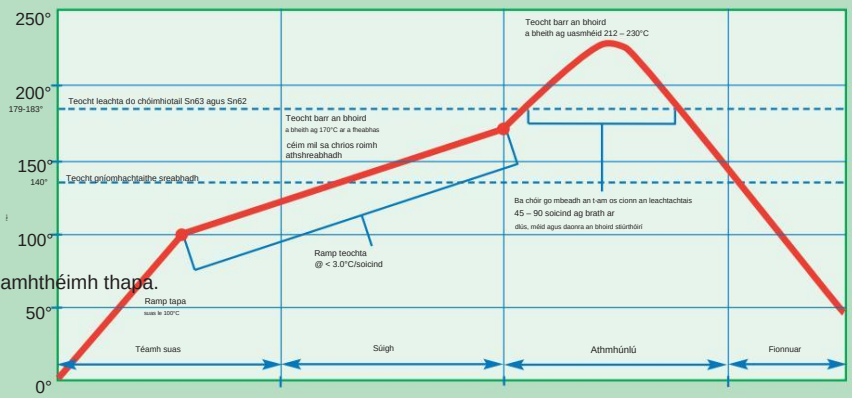
Lig 4-8 uair an chloig don ghreamú sádrála teocht a bhaint amach

teocht oibriúcháin 20-25°C (68-77°F). Coinnigh an coimeádán taos

sádráil séalaithe agus an greamaigh sádrála á théamh go

teocht oibriúcháin. NÁ REO AN TAOS DÍOLTA CHOÍCHE.

Próifílí le haghaidh cóimhiotail Sn63 agus Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEC

500 Príomhshráid, Árasán 18
Bosca Poist 989

Abhainn Dhomhain, CT 06417 SAM

Uimhir saor ó tháille: 800.435.0317
Fón: 860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, pasta lutownicza Róisín Gníomhach go Beag

Bileog sonraí táirge

Príomhghnéithe táirge

Aicmiú srutha n ROL0

n Réiteach priontála eisceachtúil

n Fliuchadh den scoth ar fhormhór na bailchríocha boird n Carnadh íseal spásanna folamha

Saol fada an teimpléid

Fuinneog phróisis leathan

Comhlíonadh REACH

n Ag luí le cinn priontála dúnta

n Taos sádrála inphriontáilte agus in-dáilte ar fáil

Cóimhiotail atá ar fáil

Stop	Teocht	Teocht °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/	144-163	291-325
58Bi 10Sn/	138	280
88Pb/2Ag	268-290	514-554

Pacáistiú

Prócaí 500 gram

Cartúis 700 gram

Steallairí 35 nó 100 gram

Caiséid ProFlow

Torthaí tástála

Tástáil J-STD-004 nó ceanglais eile (mar atá sonraithe)	Ceanglais tástála	Toradh
Scáthán copair	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Gan aon dul chun cinn
Creimeadh	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan creimeadh
Halídí cainníochtúla	IPC-TM-650: 2.3.28.1	D: <0,05%
Imirce leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: <1 deich mbliana de mo spád (Neamhghlanadh)
Friotaíocht inslithe dromchla 85 o C, Taiseachas coibhneasta 85% tar éis 168 uair an chloig	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (gan glanadh)
Luach tráidire	IPC-TM-650: 2.4.44	48g
Slaodacht - Malcom @ 10 rpm/25 o C (x103 mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Priontáil: 200-275 Dáileog: 110-150
Amhairc	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Glan agus saor in aisce ó dheascadh atmaisféarach
Comhlíonadh Mianraí Coimhlinte	Comhlíonadh Chomhghuaillíocht Saoránachta an Tionscail Leictreonaigh (EICC)	
Comhlíonadh REACH	Airteagail 33 agus 67 den Rialachán (WE) uimh. 1907/2006	Níl substaintí >0.1% m/m ann ina bhfuil sé liostaithe mar SVHC nó a bhfuil a n-úsáid in ábhair shádrála srianta

Machine Translated by Google

RMA-223, pasta lutownicza Róisín Gníomhach go Beag

Oibriú printéara

Seo thíos roinnt treoirlínte ginearálta maidir le optamú.
printéir stensil le RMA-223. Ag brath ar
ceanglais phróisis, d'fhéadfadh go mbeadh gá le roinnt modhnuithe.

Luas priontála: 25-100 mm/soic.
Brú an scuabóra: 70-250 g/cm den lann
Glanadh faoin stensil: Uair amháin gach 10-25 pionta,
nó de réir mar is gá

Dáileadh Púdair Íseal-Ocsaíd Amtech

Méid micrón	Cineál	Riachtanais pháirce
45-75µ	Cineál 2	24 milliún agus níos mó
25-45µ	Cineál 3	16-24 míle
20-38µ	Cineál 4	12-16 míle
15-25µ	Cineál 5	8-12 míle
5-15µ	Cineál-6	5-8 míle
2-11µ	Cineál-7	< 5 míle

Nóta: B'fhéidir nach mbeidh cineálacha cóimhiotail 6 agus 7 ar fáil do roinnt cóimhiotail.
Tá dáiltí púdair eile ar fáil ar iarratas.

Saol steiréitipiciúil

> 8 n-uaire ag 30-45% taiseachas coibhneasta agus 20-25°C

~4 uair an chloig ag 45-75% taiseachas coibhneasta agus 20-25°C

Glanadh

Is taos sádrála róisín atá beagán gníomhach é RMA-223 ar féidir é a úsáid
fágtha ar an mbord le haghaidh tionól il-SMT.
I gcás feidhmchlár a bhfuil glanadh ag teastáil uathu, is féidir an RMA-223 a úsáid
glan le gníomhairí bainte iarmhair flosc,
mar Inventec Disper 607 agus Disper 610.

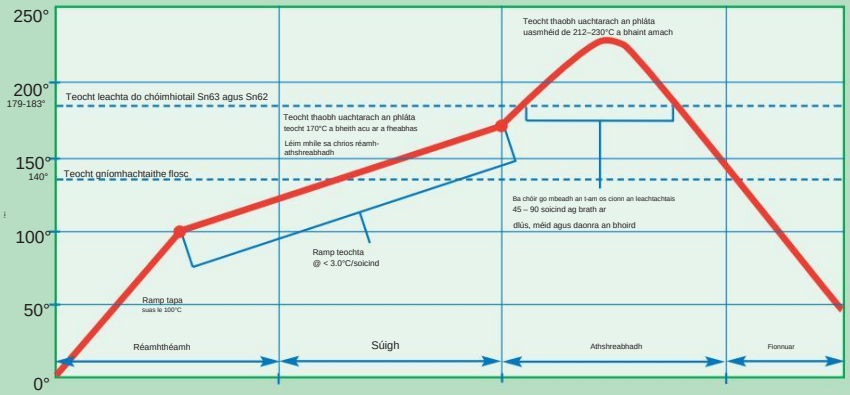
Stóráil

Ba chóir greamaigh sádrála a stóráil ag teocht 3-8 °C
(37-46° F) chun seilfré uasta a fháil i
cuisneoir ar feadh sé mhí. Taos sádrála neamhoscailte
stóráilte ag teocht an tseomra, 25°C (77 °F) beidh
Bhí seilfré míosa amháin aige. Steallairí agus cartúis
ba chóir é a stóráil sa chuisneoir ina sheasamh, leis an mbarr suas
agus an soic dáilte ag pointeáil síos. Fan 4-8 uair an chloig go socróidh an taos.
Sroicheann an t-iarann sádrála teocht oibriúcháin 20-25°C (68-77°F). An coimeádán
le greamaigh sádrála ba chóir a bheith dúnta go docht le linn
an taos a théamh go teocht oibriúcháin. NÁ REO TAOIS SHÁDAIRE
CHOÍCHE.

Próifíl molta

Tá an phróifíl seo beartaithe mar phointe tosaigh do
uasmhéadú próisis ag baint úsáide as
RMA-223. Chun torthaí níos fearr a fháil i
raon feidhme spásanna folamha a chruthú nó
teorainn a chur le foirmiú taiscí leac uaighe,
ba cheart smaoineamh ar úsáid níos faide
criosanna sáithithe (140–180 °C) ar feadh 60–90
soicind le céim réamhthéimh thapa.
Má tá rianta sádrála ann
le haghaidh dí-thaisithe, smaoinigh ar ísliú
teocht an tsreafa buaic nó
an t-am os cionn teocht an leachtais a ghiorrú
déan <60 soicind.

Próifíl do chóimhiotail Sn63 agus Sn62



Machine Translated by Google

INVENTEK

500 Príomhshráid, Seomra 18
Bosca Poist 989
Abhainn Dhomhain, Connecticut 06417 SAM

Saorghlao: 800.435.0317 Fón:
860.526.8300
Facs: 860.526.8243
www.amtechsolder.com

RMA-223, Taos sádrála bunaithe ar roisín íseal-imoibríochta

Bileog sonraí táirge

Buaicphointí Táirge

Aicmiú Sreafa n ROL0

n Réiteach priontála eisceachtúil

Fliuchadh den scoth ar fhormhór na ndromchlaí boird

Cabhaíocht íseal

n Saol teimpléid fada

Fuinneog phróisis leathan

Comhlíontach le REACH

n Ag luí leis na cinn priontála a sholáthraítear

Tá greamaigh sádrála de cháilíocht priontála agus dáilte ar fáil

Cóimhiotail atá ar fáil

Cóimhiotal	Teocht	Teocht °F
63Sn/37Pb	183	361
62Sn/36Pb/2Ag	179	354
62.8Sn/36.8Pb/0.4Ag 60Sn/	179-183	354-361
40Pb 43Sn/	183-191	361-376
43Pb/14Bi 42Sn/58Bi	144-163	291-325
10Sn/88Pb/	138	280
2Ag	268-290	514-554

Pacáistiú

Prócaí 500 gram

Cartúis 700 gram

Steallairí 35 nó 100 gram
Caiséid ProFlow

Torthaí tástála

Tástáil J-STD-004 nó ceanglais eile (mar atá sonraithe)	Riachtanas tástála	Toradh
Scáthán copair	IPC-TM-650: 2.3.32	L: Gan aon dul chun cinn
Creimeadh	IPC-TM-650: 2.6.15	L: Gan creimeadh
Halídí cainníochtúla	IPC-TM-650: 2.3.28.1	L: <0,05%
Imirce leictriceimiceach	IPC-TM-650: 2.6.14.1	L: meath <1 deich mbliana (Neamhghlanadh)
Friotaíocht inslithe dromchla 85°C, Taiseachas coibhneasta 85% @ 168 uair an chloig	IPC-TM-650: 2.6.3.7	L: 100 Mÿ (gan glanadh)
Luach greamaitheachta	IPC-TM-650: 2.4.44	48 g
Slaodacht - Malcom @ 10 RPM/25 o C (x10³ mPa/s) - Sn63/Pb37 T3/T4	IPC-TM-650: 2.4.34.4	Stampa: 200-275 Dáileog: 110-150
Go radhairc	IPC-TM-650: 3.4.2.5	Glan agus saor in aisce ó dheascadh
Comhlíonadh Mianraí Coimhlinte	Comhlíonann sé riachtanais Chomhghuaillíocht Saoránachta an Tionscail Leictreonaigh (EICC)	
Comhlíonadh REACH	Airteagail 33 agus 67 den Rialachán Uimh. 1907/2006 (EO)	Níl substaint ann >0.1% w/w, atá liostaithe mar SVHC nó atá srianta lena úsáid in ábhair shádrála.

Machine Translated by Google

RMA-223, Taos sádrála bunaithe ar roisín íseal-imoibríochta

Ag obair le printéir

Seo a leanas treoirlínte ginearálta chun printéir stensil a bharrfheabhsú le RMA-223. D'fhéadfadh go mbeadh gá le roinnt coigeartuithe bunaithe ar de réir riachtanais do phróisis.

Luas priontála: 25-100 mm/soic

Brú spadal rubair: 70-250 g/cm² ar an lann

Ag cuimilt faoin stensil: Uair amháin gach 10-25 prionta, nó más gá

Saol an teimpléid

> 8 n-uaire ag 30-45% taiseachas coibhneasta agus 20-25°C

~ 4 uair an chloig ag taiseachas coibhneasta 45-75% agus 20-25°C

Glanadh

Is taos sádrála róisín measartha gníomhach é RMA-223 ar féidir é a úsáid fágtha ar an mbord le haghaidh go leor tionóil SMT.

I gcás feidhmchlár a bhfuil glanadh ag teastáil uathu, is féidir an RMA-223 a ghlanadh le bainteoirí iarmhair flosc, amhail Inventec Disper 607 agus Disper 610.

Dáileadh púdair íseal-ocsaíd Amtech

Méid micrón	Cineál	Riachtanais tír-raoin
45-75µ	Cineál 2	24 míle agus níos mó
25-45µ	Cineál 3	16-24 míle
20-38µ	Cineál 4	12-16 míle
15-25µ	Cineál 5	8-12 míle
5-15µ	Cineál 6	5-8 míle
2-11µ	Cineál-7	< 5 mhíle

Nóta: B'fhéidir nach mbeidh Cineál-6 agus Cineál-7 ar fáil i roinnt cóimhiotail.
Tá dáiltí púdair eile ar fáil ar iarratas.

Stóráil

Ba chóir taos sádrála a stóráil idir 3-8°C (37-46°F). F), chun seilfré cuisnithe uasta de shé mhí a bhaint amach.

Taos sádrála neamhoscailte stóráilte ag teocht an tseomra (25° C), beidh seilfré míosa amháin acu. Na steallairí agus na cartúis ba chóir é a stóráil go hingearach sa chuisneoir leis an dáileog soic síos. Lig 4-8 uair an chloig don taos teacht ag obair teocht 20-25 °C (68-77 °C). F). Coinnigh an coimeádán leis an taos ag dúnta agus é á théamh suas go teocht oibriúcháin. NÁ CHOÍCHE REO AN TAOS LE HAGHAIDH TOBAC A CHAITHEAMH.

Próifíl molta

Tá an phróifíl seo beartaithe chun fónamh mar pointe tosaigh le haghaidh uasmhéadú próisis ag baint úsáide as RMA-223. Chun feabhas a bhaint amach torthaí maithe maidir le cuasa a bhaint nó chun foirmiú leac uaighe a laghdú, smaoinigh ar úsáid a bhaint as tréimhse níos faide crios sáithithe (140-180 ° C) ar feadh 60-90 soicindí, le céim réamhthéimh thapa.
Má tá rianta sádrála ann dí-thaiseadh, smaoinigh ar an ísliú an teocht leá buaic nó laghdaigh an t-am os cionn an leachtais go <60 soicindí.

Próifíl do chóimhiotail Sn63 agus Sn62

