

БЕЗОТМЫВНАЯ ПАЯЛЬНАЯ ПАСТА M8

СВОЙСТВА

- Низкое количество пустот при пайке: <5 % на корпусах микросхем BGA и < 10 % на выводах компонентов ВТС (выводы под корпусом)
- Прекрасная эффективность при трафаретной печати компонентов 01005
- Позволяет устранить дефекты типа «голова на подушке»
- Соответствует стандартам REACH и RoHS*
- Предназначена для использования с размерами частиц припоя T4
- Улучшенное смачивание бессвинцовых покрытий
- Разрешено для использования с MPM Enclosed Flow
- Скорость печати до 200 мм/сек
- Пройден тест Боно

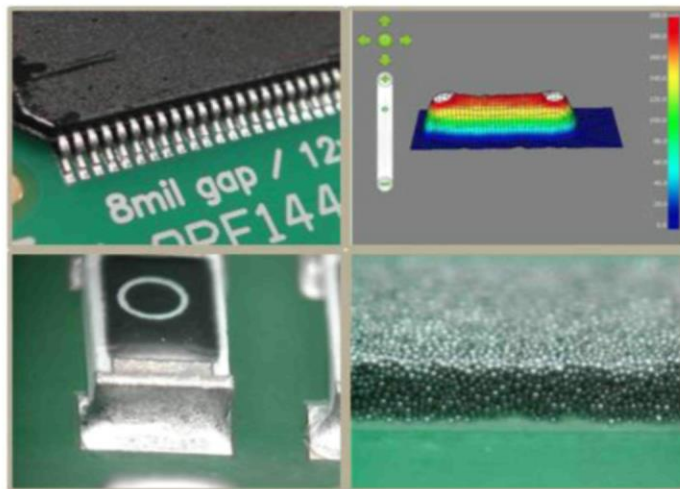
ОПИСАНИЕ

Будучи новейшей версией успешной формулы NC258, M8 переводит безотмывные паяльные пасты на более высокий уровень. Паста M8 предназначена для использования с частицами припоя T4 в бессвинцовых и свинцово оловянных пастах. M8 обеспечивает стабильную эффективность в трафаретной печати и пайке, что необходимо для использования корпусов UFP и imBGA в современных устройствах, а также понижение DPMO (дефектов на миллион единиц) при решении самых сложных задач. Новейшая связка активаторов, использующая широкий спектр процессов и методов, обеспечивает сильное и продолжительное смачивающее действие. Активаторы M8 сократят число дефектов, связанных с смачиваемостью, таких как дефект типа «голова на подушке» и обеспечат однородные блестящие паяные соединения. Использование M8 сократило образование пустот до < 5 % на корпусах BGA и < 10 % на выводах элементов ВТС.

ХАРАКТЕРИСТИКИ



* Бессвинцовые марки припоя



ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ХРАНЕНИЕ

Параметр	Время	Температура
Срок годности с охлаждением	1 год	0–12 °C (32–54 °F)
Срок годности без охлаждения	3 месяца	13–22 °C (55–72 °F)

Не добавляйте использованную пасту к неиспользованной пасте. Храните использованную пасту отдельно; храните неиспользованную пасту с плотно закрытой внутренней пробкой и крышкой. Для получения дополнительной информации см. инструкцию по работе с пастой AIM.

ОЧИСТКА

До пайки оплавлением: AIM DJAW-10 эффективно удаляет паяльную пасту M8 с трафаретов. DJAW-10 может наноситься вручную или использоваться в устройствах для очистки трафаретов. DJAW-10 не высушивает M8 и улучшает способность пасты проникать через апертуры трафарета. Не следует применять DJAW-10 повторно. Не наносите DJAW-10 на поверхность трафарета. Использование изопропанола (IPA) не рекомендуется, но он может быть использован для окончательной промывки трафарета.

Остатки флюса после пайки. Остатки M8 могут оставаться на печатной плате после пайки и не требуют удаления. Если очистка необходима, AIM тесно сотрудничает с отраслевыми партнерами в целях обеспечения эффективного удаления остатков M8 обычными средствами для удаления флюса. Для получения информации по совместимости очищающих средств обращайтесь в AIM.

ОТКАЗ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ Материалы справочника подготовлены на основе тщательно изученных данных и предоставляются бесплатно. Информация о продукте основывается на предположении о соблюдении инструкции по эксплуатации и условий эксплуатации. Компания заявляет однозначный отказ от ответственности за любой ущерб или повреждение, возникшие в результате использования данной информации или каких-либо указанных материалов. Для ознакомления с условиями и положениями AIM см. <http://www.aimsolder.com/terms-conditions>.


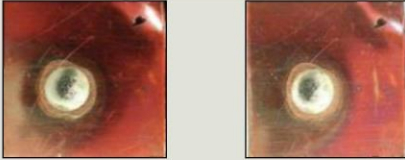

ПРОФИЛЬ ПАЙКИ

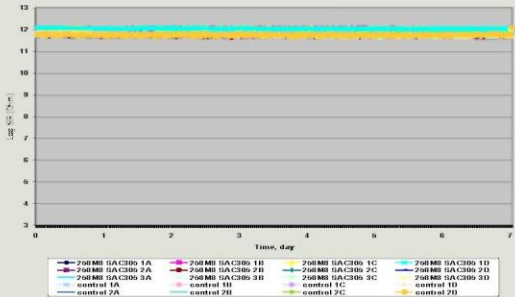

Подробную информацию о профиле см. <http://www.aimsolder.com/reflow-profile-supplements>. Обращайтесь в AIM для получения дополнительной информации.

ПЕЧАТЬ

Рекомендуемые начальные параметры трафаретной печати (конкретные настройки подбираются в зависимости от конструкции печатного узла)	
Параметр	Рекомендованные начальные установки
Давление ракеля	0,4–0,7 кг/25 мм
Скорость ракеля	13–152 мм/сек
Начало вертикального отделения	При контакте 0,00 мм
Высота вертикального отделения трафарета	0,75–2,0 мм
Скорость вертикального отделения	3–20 мм/сек

СВОДНАЯ ВЕДОМОСТЬ РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЙ

Название	Метод проведения испытаний	Результаты	
Классификация флюсов в соответствии с IPC	J-STD-004	ROLO	
Классификация флюсов в соответствии с IPC	J-STD-004B 3.3.1	ROL1	
Название	Метод проведения испытаний	Типичные результаты	Изображение
Медное зеркало	J-STD-004B 3.4.1.1 IPC-TM-650 2.3.32	НИЗКИЙ УРОВЕНЬ	
Коррозия	J-STD-004B 3.4.1.2 IPC-TM-650 2.6.15	ПРОЙДЕНО	
Количественный состав галогенов	J-STD-004B 3.4.1.3 IPC-TM-650 2.3.28.1	Br: 0,24 % Cl: 0,0 % Типично	
Наличие галоидных соединений во флюсе, метод с применением хромата серебра	J-STD-004B 3.5.1.1 IPC-TM-650 2.3.33	ПРОЙДЕНО	
Определение содержания галогенов методом пятна, качественный способ	J-STD-004B 3.5.1.2 IPC-TM-650 2.3.35.1	Не содержит фторидов	

Название	Метод проведения испытаний	Типичные результаты	Изображение
Сопротивление изоляции поверхности	J-STD-004В 3.4.1.4 IPC-TM-650 2.6.3.7	Все измерения на испытательных образцах превышают 100 МОм	
Испытание по методу Боно		ПРОЙДЕНО Типичное значение Fc < 8,0	
Испытание на содержание галогенов	EN14582:2007 SW 9056 SW 5050	Br 265 мг/кг Cl < 122 мг/кг	
Электрохимическая миграция	J-STD-004В 3.4.1.5 IPC-TM-650 2.6.14.1	ПРОЙДЕНО	
Определение остаточных твердых веществ, нелетучих	J-STD-004В 3.4.2.1 IPC-TM-650 2.3.34	Типичное значение 94,77 %	
Определение показателя кислотности	J-STD-004В 3.4.2.2 IPC-TM-650 2.3.13	135,95 мг КОН/г флюса Типично	
Вязкость	J-STD-004В 3.4.2.4 IPC-TM-650 2.4.34	500–1000 ксП	
Видимый	J-STD-004В 3.4.2.5	ПРОЙДЕНО	
Осадка	J-STD-005А3.6 IPC-TM-650 2.4.35	ПРОЙДЕНО	
Шарик припоя	J-STD-005А3.7 IPC-TM-650 2.4.43	ПРОЙДЕНО	
Клейкость	J-STD-005А3.8 IPC-TM-650 2.4.44	36,1 гс Время 0 Типично	