



Безотмывочный флюс для машинной пайки P-390

ТУ 20.59.56-017-09600575-2023

Общее описание

P-390 – флюс, не требующий отмывки, на спиртовой основе, предназначен для пайки РЭИ в процессах пайки волной, селективной и ручной пайки. Флюс дает чистую, блестящую поверхность ПП после пайки. Материал не вызывает коррозию, обладает низким дымовыделением и отсутствием сильного запаха. Подходит для пенного и спрей-нанесения.

Свойства флюса

Позиция	Результат
Плотность (при 25°C)	0,82
Содержание галогенида, %	<0,05
Тест на медном зеркале	Пройден
Поверхностное сопротивление изоляции (SIR), Ω	4x10 ¹²
Содержание твердых веществ, %	2,5±0,5
IPC-J-STD-004-A: 2004	ROLO
Пленкообразователи	Канифоль
Внешний вид	Желтовато-прозрачная жидкость
Точка вспышки, °C	12
Запах	Спиртовой

Применение

Рекомендуемая температура в помещении для нанесения флюса 18-25°C. Перед началом работы (особенно если вы использовали иной флюс) необходимо промыть систему флюсования изопропиловым спиртом, а также проконтролировать качество подаваемого воздуха из компрессора. Воздух должен быть чистым и не содержать примесей масла.

Флюсование

- Флюс может использоваться как в пенном флюсователе, так и в спрей-флюсователе. Также флюс может быть использован при ручной пайке.
- Для поддержания хорошего пенообразования при пенном флюсовании диаметр отверстия камня должен составлять 0,005-0,01 мм, а высота флюса должна быть выше уровня камня как минимум на 50 мм. Избегайте перетекания флюса через верхнюю сторону печатной платы. Это приведет к появлению излишних остатков флюса на верхней стороне печатной платы. Рекомендуется использовать воздушный нож после пенного флюсователя, чтобы выровнять количество наносимого флюса.
- При спрей-флюсовании для обеспечения равномерного распределения флюса по печатной плате следует обращать внимание на регулировку сопла и скорости конвейера.

Преднагрев

Для достижения оптимальных результатов необходимо придерживаться следующих рекомендаций:

- для полного испарения растворителя и активации флюса рекомендуется пользоваться профилем преднагрева (см. рис.1). Оптимальным считается профиль с градиентом нагрева <2°C/сек;
- температура платы со стороны компонентов после прохождения зоны преднагрева должна составлять 90-115°C.

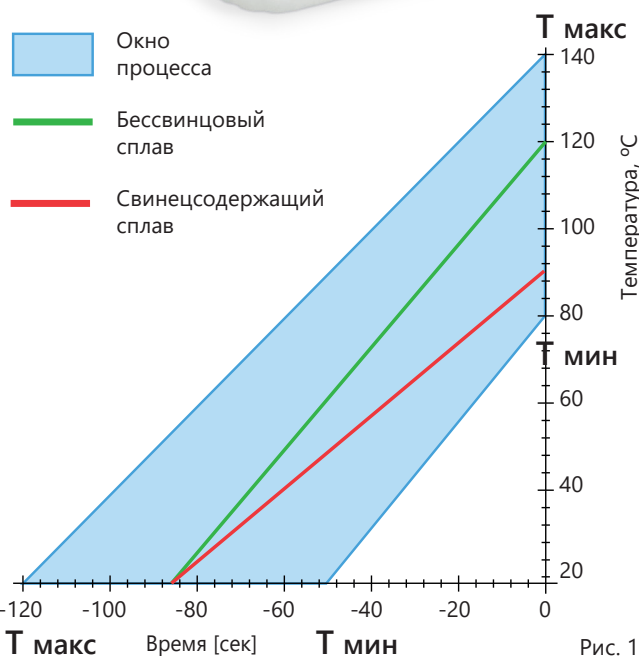


Рис. 1

Пайка

Для достижения оптимальных результатов пайки и минимального количества видимых остатков, время контакта должно составлять от 2,5 до 4 секунд. Время контакта зависит от компоновки печатной платы, компонентов, используемой температуры и конфигурации волны. Для типичного процесса со свинцом мы рекомендуем температуру паяльной ванны 250°C, время контакта 2,5 секунды. Для бессвинцового - температура ванны 260-265°C и время контакта 4 секунды.

Отмывка

Флюс P-390 является безотмывочным, однако флюс, при необходимости, можно отмыть рекомендуемыми составами **УльтраКлин** и **АкваКлин**, либо аналогичными составами других производителей, в том числе и спиртобензиновой смесью.

Хранение

Флюс необходимо хранить в сухих помещениях, вдали от огня и нагревательных приборов при температуре не выше 30°C. Гарантийный срок хранения 1 год.

Упаковка

Флюс поставляется в канистрах 1л, 10л.