

WF-9942 флюс для пайки волной на органической основе

Отличительные особенности

- Специально разработан как для бессвинцовой технологии, так и стандартной технологии олово/свинец;
- Позволяет получать высокое качество пайки без образования дефектов;
- Обеспечивает отличную смачиваемость на разных типах металлизации;
- Обладает превосходной способностью проникать в сквозные металлизированные отверстия.

Описание

WF-9942 – не требующий отмывки флюс созданный для обеспечения надежной пайки волной припоя компонентов поверхностного монтажа и компонентов монтируемых в отверстия. Флюс разрабатывался, чтобы выдерживать более продолжительное время и более высокую температуру на этапе активации флюса, что характерно для бессвинцовой технологии. Использование флюса **WF-9942** позволяет обеспечить высокое качество пайки без образования шариков припоя и сводит к минимуму перемычки и сосульки припоя.

WF-9942 обладает прекрасной смачиваемостью и способностью проникать в сквозные металлизированные отверстия. Флюс разрабатывался для пайки припоями олово/медь, олово/серебро/медь, SAC, а так же припоями из группы сплавов олово/свинец.

Рекомендации по применению

Флюс **WF-9942** можно наносить методом пенного флюсования или распылением. Нанесение флюса распылением обеспечивает равномерное количество флюса по всей поверхности платы и меньший расход. Для обеспечения высоко качества паяных соединений количество основы флюса (твердых частиц), наносимого на печатную плату, должно находиться в диапазоне 155-400 мг/см².

Предварительный подогрев печатной платы рекомендуется проводить при температуре до 149°C. Скорость конвейера должна быть такая, чтобы время контакта печатного узла с волной припоя составило 5 секунд. Флюс **WF-9942** хорошо показал при пайке на системах как с одинарной (ламинарной) волной так и с двойной волной припоя. Типичная скорость конвейера при использовании этого флюса 0,91-1,83 метров в минуту. Обычно **WF-9942** при использовании в системах нанесения флюса распылением не требует корректировки плотности, но при необходимости она может быть произведена специальным растворителем **16-3000** разработанным корпорацией INDIUM.

Физические свойства

Параметр	Данные	Данные
	WF-9942	16-3000
Цвет	Прозрачный	Прозрачный
Относительная плотность		
г/см ³ 25°C	0,828	0,783
г/см ³ 15,5°C	0,823	0,788
Кислотное число, (мг KOH/г)	36	0
Содержание твердых частиц	4,37	0
Темпера вспышки (°C TCC)	12	12
Класс флюса по J-STD-004A	ORL0	Не имеет

Приведенные данные были экспериментально проверены и

считаются достоверными. Поскольку у производителя нет возможности контролировать условия и способы использования продуктов, данные сведения не должны заменять контрольные испытания, проводимые клиентами для проверки полного соответствия техническим требованиям.

Упаковка

Флюс и растворитель поставляются в пластиковых 20 литровых канистрах.

Транспортировка и хранение

Флюс **WF-9942** имеет низкую точку вспышки, маркируется соответствующим предупреждением и должен храниться, транспортироваться в соответствии требованиями к огнеопасным материалам.

Хранить флюс необходимо в фирменной упаковке в сухом, хорошо проветриваемом месте в не досягаемости от источников искр и открытого огня. Необходимо избегать прямого попадания солнечных лучей и воздействия высоких температур.

IPC тест на поверхностное сопротивление изоляции

Опытная модель	Печатная плата	24 часа	96 часов	168 часов
IPC B24	Контроль	6,45X10 ⁹	7,85X10 ⁹	6,37X10 ⁹
	Образец верх	2,10X10 ¹⁰	1,67X10 ¹⁰	1,43X10 ¹⁰
	Образец низ	2,25X10 ¹⁰	4,13X10 ⁹	4,68X10 ⁹

IPC ESM/Telcordia EM тест на сопротивление изоляции

Опытная модель	Печатная плата	96 часа	500 часов
IPC B25A	Контроль	9,96X10 ¹⁰	9,03X10 ¹⁰
	Образец верх	6,22X10 ¹⁰	1,05X10 ¹¹
	Образец низ	4,57X10 ⁹	5,76X10 ¹⁰

Telcordia GR-78 тест на поверхностное сопротивление изоляции

Опытная модель	Печатная плата	24 часа	96 часов
IPC B25A	Контроль	8,51X10 ¹²	8,73X10 ¹²
	Образец верх	2,44X10 ¹¹	2,82X10 ¹¹
	Образец низ	6,43X10 ¹²	6,71X10 ¹²

*Все значения приведены в Омах.

Техническая поддержка

Корпорация INDIUM оказывает всестороннюю техническую помощь пользователям их материалов. Обратившись к любому региональному представителю, вы получите максимально оперативный ответ квалифицированного специалиста.

Данные по безопасности

Оригинальные данные по безопасности на английском языке (MSDS) для этого продукта находятся по адресу: <http://www.indium.com/techlibrary/msds.php>
Для получения ЭТИХ документов на русском языке обращайтесь в ООО «Остек – Интегра», тел. (495) 788-44-44.



ИНЖИНИРИНГ УСПЕХА

ЗАО Предприятие Остек
Молдавская ул., д. 5, стр. 2, Москва, Россия, 121467
тел.: (495) 788-44-44, e-mail: info@ostec-group.ru, http://www.ostec-group.ru
ОКПО 29364711, ОГРН 1027700127443, ИНН/КПП 7731025349/773101001



Form No. 98472 R0

ISO 9001
REGISTERED