

Topnik RF 32 LCF-M

no clean, do nanoszenia metodą natryskową i pianową

Typ 2.1.3 wg DIN EN 29 454

Opis

Topnik RF 32 LCF-M jest specjalną recepturą na bazie kwasu adypinowego przeznaczoną do maszynowego lutowania elementów elektronicznych. Topnik nie zawiera chlorków i został opracowany celem dalszego polepszenia jakości spoin oraz obniżenia pozostałości po lutowaniu.

Charakterystyka i zalety topnika RF 32 LCF-M

- wysokie wartości oporności powierzchniowych płytek po lutowaniu
- błyszczące i czyste powierzchnie spoin
- bardzo małe pozostałości po lutowaniu – zbędne mycie
- dobre wyniki lutowania elementów w montażu mieszanym

Wskazówki dotyczące nanoszenia topnika

Topnik RF 32 LCF-M jest przeznaczony do lutowania w atmosferze normalnej oraz w osłonie azotu. Nanoszony może być przez pianę i natrysk. Niskie napięcie powierzchniowe i dobre właściwości kapilarne powodują równomierne pokrywanie przez topnik elementów. Celem uzyskania optymalnych jakościowo spoin, a na powierzchni minimum pozostałości temperatura pakietu w momencie wejścia na falę (mierzona od strony bottom) powinna wynosić 100-140°C.

Przed pierwszym zastosowaniem w agregacie lutowniczym należy przepłukać zbiornik na topnik, przewody doprowadzające i sam flukser za pomocą alkoholu izopropylowego.

Kontrola gęstości:

Topnik RF 32 LCF-M w chwili dostawy posiada gęstość $0,795 \pm 0,005\text{g/cm}^3$ w temp. 20°C. W przypadku nanoszenia topnika przez natrysk kontrolowanie gęstości nie jest konieczne. W przypadku nanoszenia topnika pianowo – aby móc ustalić odpowiednią zawartość części stałych – zaleca się przeprowadzanie oznaczenia liczby kwasowej. W celu uzyskania dalszych informacji prosimy o kontakt z dystrybutorem.

Mycie

Topnik RF 32 LCF-M jest topnikiem no clean i nie wymaga mycia.

Bezpieczeństwo

Przed zastosowaniem topnika RF 32 LCF-M należy zapoznać się z *Kartą charakterystyki* i stosować się do zaleceń w niej zawartych. Należy przestrzegać przepisów BHP dotyczących obchodzenia się z chemikaliami. W szczególności nie należy wdychać mgły topnika powstającej nad flukserem i par (produktów rozkładu) powstających podczas lutowania, a w agregatach lutowniczych zadbać o skuteczny ich odciąg. Topnik jest produktem wysoce łatwopalnym.

Specyfikacja techniczna

Właściwości fizyczne	Typowe wartości
stan skupienia	ciecz, klarowna, bezbarwna
zawartość części stałych	2,0% wag.
gęstość w temp. 20°C	0,795 ± 0,005 g/cm ³
liczba kwasowa [mg KOH/g]	14,5 – 15,7 mg KOH/g topnika
temp. zapłonu	12°C

Testy korozyjności i elektryczne		
Test korozyjności		
<i>Rodzaj testu, warunki</i>	<i>wynik</i>	<i>norma, uwagi</i>
Test lustra miedzi	brak pełnego rozpuszczenia lustra Cu	spełnia IPC J-STD-004
Test korozji kuponów miedzi – IPC	brak korozji	spełnia IPC J-STD-004
Test oporności izolacji powierzchniowej		
<i>Rodzaj testu, warunki</i>		
SIR (96h, temp. 40°C, 92% w.w.)	3,7 * 10 ⁸ Ω	wartość referencyjna płytki testowej 7,3 * 10 ⁹ Ω
Elektromigracja		
Bellcore (500h, temp. 85°C, 85% w.w.)	4,5 * 10 ³ Ω 1,15 * 10 ⁶ Ω 2,16 * 10 ³ Ω 6,75 * 10 ² Ω	spełnia Bellcore GR78-CORE

Producent: Cookson Electronics Assembly Materials, Forsyth Road, Sheerwater Woking, Surrey GU21 5RZ, W. Brytania

Ponieważ nie jesteśmy w stanie przewidzieć wszystkich uwarunkowań w jakich mogą być użyte nasze produkty, powyższe dane zawierają jedynie typowe wartości i nie są specyfikacją. Niniejsza ulotka ma jedynie charakter informacyjny. Każdy użytkownik jest zobowiązany do przeprowadzenia prób z naszymi produktami przed ich wdrożeniem do produkcji.

Dystrybutor w Polsce: LENZ - Urządzenia dla elektroniki, 43-100 Tychy, tel. (32) 227 28 06, www.lenz.com.pl

AM_t_RF 32 LCF-M-w1-2010