

Флюс-паста FluxPlus

Универсальная флюс-паста совершенствует процесс пайки



FluxPlus представляет собой паяльную пасту, которая отлично подходит для переделки шариковых выводов, ремонта мобильных устройств, оплавления и много другого.



Клапан PICO® Pulse™, подающий струю состава FluxPlus на печатную плату.



Подача состава FluxPlus на печатную плату дозатором Performus™ X100.

Флюс — это то, что сводит воедино процесс пайки. Чистящее действие нашей флюс-пасты FluxPlus™ обеспечивает высокое качество паяных соединений. Независимо от Вашей специализации задача состоит в том, чтобы всякий раз правильное количество флюса (не больше и не меньше) наносилось в нужное место. Флюс должен быть там, куда он помещен, и скреплять детали до их нагрева.

Характеристики и преимущества

- Контролируемое распределение флюса благодаря точному дозированию
- Перед пайкой флюс удерживает мелкие детали по месту
- Флюс подается в большем количестве по сравнению с проволоочным припоем с флюсовым сердечником
- Составы для смачивания трудно припаяемых поверхностей (нержавеющая сталь и т.д.)
- Удобные размеры: Шприцы на 10, 30 и 55 куб.см; картриджи на 6 унций; 2- и 6-унциевые емкости
- Совместимость с целым рядом решений дозирования, включая системы струной подачи

Области применения

- Изготовление и ремонт микросхем с матрицей шариковых выводов (материалы сеткографии с контрастным цветом)
- Переработка и ремонт изделий, полученных по технологии поверхностного монтажа
- Обработка флюсом выпуклых контактных площадок из припоя
- Разработка и изготовление прототипов



подробнее

Nordson
EFD

Составы FluxPlus

	Флюс дозированной подачи							Флюс для печати		
Тип флюса	RMA	RA	NC	WS	WS	WS	WS	RMA	NC	WS
Класс флюса J-STD-004B	ROL0	ROL1	ROL1	ORH1	ORH1	ORLO	ORH1	ROL0	ROL1	ORLO
Код	0700	41D00	21D00	71D00	72D00	63D00	67D00	08P00	27P00	45P00
Алюминий	Non-solderable									
Бериллиевая медь	●	●	●	●	X	●	●	●	●	●
Латунь	■	●	■	●	●	■	●	■	■	▲
Бронза	■	●	■	●	●	■	●	■	■	▲
Кадмий	●	●	▲	●	X	●	●	●	▲	▲
Хром	Непригоден для пайки									
Медь	●	●	●	●	X	●	●	●	●	●
Оцинкованная сталь	X	▲	X	●	●	X	X	X	X	X
Золото	●	●	●	●	X	●	●	●	●	●
Ковар	▲	●	X	●	●	X	▲	▲	X	X
Магний	Непригоден для пайки									
Мягкая сталь	X	▲	X	●	●	X	▲	X	X	X
Монель	X	▲	X	●	●	X	▲	X	X	X
Нихром	X	X	X	X	●	X	X	X	X	X
Никель	●	●	▲	●	●	▲	●	▲	▲	▲
Железо-никель / сплав 42	▲	●	X	●	●	X	▲	▲	X	X
Нейзильбер	●	●	▲	●	X	▲	●	▲	▲	▲
Палладий	●	●	●	●	X	●	●	●	●	●
Платина	●	●	●	●	X	●	●	●	●	●
Серебро	●	●	●	●	X	●	●	●	●	●
Покрытие припоем	●	●	●	●	X	●	●	●	●	●
Нержавеющая сталь	X	X	X	X	■	X	X	X	X	X
Олово	●	●	●	●	X	●	●	●	●	●
Титан	Непригоден для пайки									
Цинк	X	▲	X	●	●	X	▲	X	X	X

Обозначения	Коды флюса		Рекомендуемое использование	
	RMA	Канифольный слабоактивированный флюс (RMA)	●	Рекомендуемый
	RA	Канифольный активированный (RA)	▲	Смачивает чистые поверхности
	NC	Не требует отмывки (NC)	■	Зависит от сплава (уточнить в EFD)
	WS	Растворимый в воде (WS)	X	Не рекомендуется

Составы FluxPlus

Канифольный слабоактивированный флюс (RMA)

Канифольный слабоактивированный флюс (RMA) состоит из канифоли, растворителя и небольшого количества активатора. Остаток RMA флюс представляет собой прозрачное, мягкое, не коррозионное и инертное вещество. Отмывка не обязательна. Остаток можно либо оставить на сборке после пайки, либо смыть соответствующим растворителем.

Код	Тип	Класс флюса	Совместимость со сплавом	Особенности
0700	Для дозированной подачи	ROLO	Все стандартные сплавы	Универсальный RMA флюс. Ограниченное распределение
08P00	Для печатных плат	ROLO	Все стандартные сплавы	Низкое оседание при нагреве на компонентах микросхем с матрицей шариковых выводов

Канифольный активированный флюс (RA)

Канифольный активированный флюс состоит из канифоли, растворителя и агрессивных активаторов. Остаток RA флюса является коррозионным и после пайки подлежит удалению для предотвращения повреждения сборки. Для удаления остатка можно применить подходящий растворитель.

Код	Тип	Класс флюса	Совместимость со сплавом	Особенности
41D00	Для дозированной подачи	ROL1	Все стандартные сплавы	Универсальный RA флюс

Не требующий отмывки флюс (NC)

Не требующий отмывки флюс состоит из канифоли, растворителя и небольшого количества активатора. Остаток NC флюса представляет собой твердое, не коррозионное, инертное вещество, которое можно оставлять на сборке. При желании остаток можно удалить с помощью соответствующего растворителя.

Код	Тип	Класс флюса	Совместимость со сплавом	Особенности
21D00	Для дозированной подачи	ROL1	Все стандартные сплавы	Универсальный, не требующий отмывки флюс
27P00	Для печатных плат	ROL1	Все стандартные сплавы	Высокотемпературный флюс для микросхем с матрицей шариковых выводов.

Водорастворимый флюс (WS)

Водорастворимый флюс состоит из органических кислот, тиксотропной присадки и растворителя. Остаток WS флюс является коррозионным и подлежит удалению в течение 96 часов после пайки для предотвращения повреждения сборки. Остаток может быть удален водой при температуре 60°C (140°F) под давлением 40 фунтов на кв. дюйм.

Код	Тип	Класс флюса	Совместимость со сплавом	Особенности
63D00	Для дозированной подачи	ROLO	Сплавы, соединяемые пайкой при температуре ниже 250° C	Универсальный WS флюс
67D00	Для дозированной подачи	ORH1	Сплавы, соединяемые пайкой при температуре выше 200° C	Высокотемпературный флюс
65P00	Для печатных плат	ROLO	Все стандартные сплавы	Низкое оседание при нагреве на компонентах микросхем с матрицей шариковых выводов
72D00	Для дозированной подачи	ORH1	Сплавы, соединяемые пайкой при температуре выше 170° C	Для материалов, трудно поддающихся пайке
71D00	Для дозированной подачи	ORH1	Сплавы, соединяемые пайкой при температуре выше 170° C	Для нержавеющей стали и других трудно поддающихся пайке материалов

Качество

Флюс-пасты FluxPlus удовлетворяют или превосходят требования Совместного промышленного стандарта Института печатных схем (IPC) J-STD-004B на флюсы.

Хранение и обращение

Хранить при температуре от 40° до 77°F (от 4° до 25°C). Когда флюс не используется, емкости должны храниться закрытыми.

Гарантия

При надлежащем хранении гарантированный срок службы флюс-паст FluxPlus компании Nordson EFD составляет (6) месяцев от даты отгрузки.

Безопасность

Перед использованием ознакомьтесь с паспортом безопасности вещества. Во избежание случайного заглатывания или попадания в глаза следует проявлять осторожность. При пайке с использованием этого продукта могут образовываться опасные газы. Используйте соответствующую вентиляцию и избегайте вдыхания паяльных газов. После использования продукта тщательно вымойте руки.

Заказ образцов

При желании испробовать флюс-пасту EFD закажите образцы. Просто зайдите на сайт www.nordsonefd.com/RU-FluxPasteRequest.

Дополнительная информация

Чтобы проконсультироваться с нашими специалистами по вопросу Ваших практических требований, позвоните нам или отправьте письмо по электронной почте.

+7 (499) 519-319-0; russia@nordsonefd.com

Подписывайтесь на наши рассылки в



Обратитесь в офисы продаж и технической поддержки Nordson EFD в более чем 40 странах или посетите наш сайт www.nordsonefd.com/ru.

Россия

+7 (499) 519-319-0; russia@nordsonefd.com

Главный офис

+1-401-431-7000; info@nordsonefd.com

©2020 Nordson Corporation v012920