

植球助焊剂WS-676

简介

植球助焊剂WS-676是一款无人添加卤素（无卤）的水溶性植球助焊剂，专门为针转移植球到基板（BGA制造）的工艺设计配方。即使是最小的、靠重力法形成的落球也非常适合使用此助焊剂。**WS-676**的活性很强，可以极好地润湿大部分麻烦的金属化表面。此助焊剂的颜色是醒目的红色，有助于自动化的料位计的使用和增强肉眼检查的效率。而且 **WS-676**直接用温热的去离子水（DI）就能清洗干净。

特点

- 无卤 - 无人添加（NIA）卤素
- 助焊剂的流变性使其适用于所有尺寸
- 适用于无铅或者SnPb工艺
- 长时间也可保证一致的针转移表现
- 植球制程中的高良率
- 各种基板表面上的可焊性极好
- 仅用去离子水（DI）就可清洗干净
- 红色醒目，提高检查效率和准确性

属性

属性	数值	测试方法
助焊剂类型	H0	J-STD-004 (IPC-TM-650: 2.3.32 & 2.3.33)
典型黏度	20kcps (峰值) 18kcps (5分钟)	Brookfield HB DVII +-CP (5rpm)
典型酸值	34 mg KOH/g	滴定法
表面绝缘电阻 SIR (ohms)	合格 (>10 ⁹ : 7天后, 85°C、相对湿度85%)	J-STD-004 (IPC-TM-650: 2.6.3.3 IPC-B-24)
粘性	338g	J-STD-005 (IPC-TM-650: 2.4.44)
保质期	9个月 (0-30°C)	黏度变化/显微镜检查

所有信息仅供参考，不作为订购产品的规格说明。

安全说明书

如欲获取本产品的安全说明书，敬请访问：
<http://www.indium.com/sds>。



包装

植球助焊剂WS-676有6盎司的罐装和12盎司的筒装。

清洗

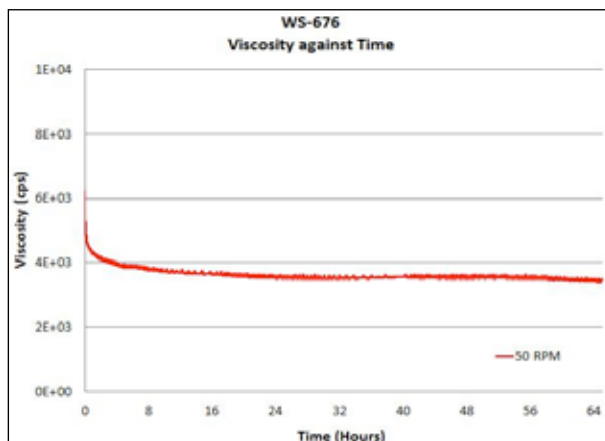
WS-676可用去离子水（DI）和添加了清洗剂的水溶液清洗。喷雾清洗的理想条件为：25°C（或更高）温度下，用超过60psi的压力冲洗超过1分钟。

翻页 →

植球助焊剂WS-676

应用

WS-676的沉积量可通过调整设备参数来优化。关键参数包括：针的形状、针的直径、剪切速度、滞留时间和浸渍的深度。助焊剂的流变性则可通过剪切达到理想的黏度而实现优化。



技术服务

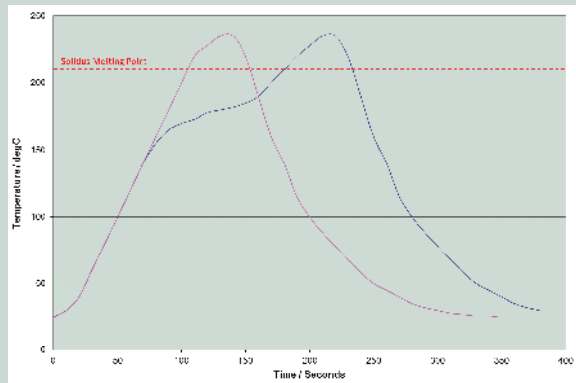
钢泰公司拥有经验丰富的国际工程师可为我们的客户提供深度技术协助。技术支持工程师深谙电子和半导体封装领域中材料科学应用的各个方面，其快速应答和随时提供现场技术支持的高品质服务设立了行业标杆。钢泰公司的技术支持工程师竭诚为您服务，将第一时间回应所有技术咨询。

储存

为了保证达到其最长的保质期，筒装WS-676应尖头朝下储存在0-30°C的环境中。不能在超过25°C的环境中储存超过4天，温度也绝对不能超过30°C。应至少提前4小时从冷藏环境中取出，使其能在使用前达到室温。

回流

推荐的温度曲线



不超过45秒的短时间预热（150-160°C）处理可以帮助减少空洞。温度曲线的理想状态是采用线性升温速度1-2°C/秒升温至超过液相线温度20到30°C左右，然后快速降温，在降至液相线温度之前的时间最少为20秒。

本产品说明书仅供参考，并不对所描述的性能做任何担保。具体质保信息请参见产品合同、发票或者发货单里的文字说明。除特别说明，钢泰公司的产品和解决方案均市场有售。

立即联络: china@indium.com

更多详情: www.indium.com

中国 +86 (0) 512 628 34900 • 亚洲 +65 6268 8678 • 欧洲 +44 (0) 1908 580400 • 美国 +1 315 853 4900

