



**UK manufactured
soldering materials**
Lead Free & Lead Solder Products



Slump Free Solder Paste from
Warton

Название продукции

Безотмывочная паста Microprint P2006 No Clean Solder Paste

Отличия

Паяльная паста Microprint P2006 содержит безотмывочный флюс и порошкообразный припой, который изготавливается как свинцовосодержащий, так и бессвинцовый. Формула пасты создавалась тщательным образом, чтобы обеспечить отличные характеристики при работе с финишными покрытиями олово/свинец (Sn/Pb), золото/никель (Au/Ni) и традиционными покрытиями. Паяльная паста идеально подходит для нанесения пасты со скоростями от 20 до 300мм/секунду. Microprint P2006 хорошо подходит для процесса пайки как в воздушной среде, так и в азотной.

- Высокоскоростная трафаретная печать 20-300мм/сек.
- Безотмывочный тип флюса ROLO (по спецификации J-STD-004)
- Без комков
- Изготовление с бессвинцовым порошкообразным припоем

Без комков - Паста не образует шарики

Один из недостатков желатинирующей группы веществ с содержанием касторового масла - это температурная неустойчивость или разрушение структуры матрицы желатинирующих веществ. Этот недостаток становится очевидным не только при производстве паяльной пасты, но также при оплавлении собранных плат. Если матрица разрушается до того, как испарится достаточное количество растворителя, то происходит вымывание пасты из пространства между «ножками» компонентов.

В случае низкой активности или достаточно низкого поверхностного давления, начинается образование шариков (комков) пасты. Эта проблема будет особенно ярко проявляться при использовании растворителей с высокой точкой кипения для улучшения клейкости пасты при контакте с трафаретом. Желатинирующие вещества, используемые в пасте Microprint, демонстрируют стабильность результатов при температуре, по крайней мере, на 60°C выше, чем любые другие вещества с содержанием касторового масла. Опять же, это еще раз говорит в пользу возможности использования пасты Microprint при экологически безвредном бессвинцовом производстве, так как проблема образования шариков пасты при использовании стандартных формул Sn/Pb только усугубляется при бессвинцовой пайке.

Профили

Тщательно следя за рабочими характеристиками активирующего вещества при различных температурах, компания Warton добилась успеха не

только в создании хорошего профиля пасты Microprint из традиционных сплавов Sn62 и Sn63, но и того, что при умелом использовании этот же пакет активирующих веществ может дать прекрасную активацию и при более низких или более продолжительных температурных профилях. Такой подход позволяет инженеру установить оптимальный для процесса профиль и сократить количество дефектов в выпускаемой продукции.

Печать.

Паста Microprint достаточно продолжительное время сохраняет рабочие характеристики при печати объектов 0,5мм при использовании трафарета 0,15мм.



Без ЛОВ (Летучие органические вещества).

Развитие комплексной технологии приводит к тому, что во время печати и установки компонентов, паста Microprint рассматривается как не относящаяся к пастам с содержанием летучих органических веществ (ЛОВ) согласно Директиве Европейского Союза, по которой ЛОВ определяются давлением пара. По определению летучими органическими веществами являются вещества с давлением пара >0.1 мбар. Это определение применимо ко всем отраслям промышленности, и его цель - сведение к минимуму выбросов ЛОВ.

Смывается после оплавления?

Да. Остатки пасты Microprint быстро смываются чистящими средствами, например, такое средство для отмывки как TOTAL CLEAN 600 или TOTAL CLEAN 612 производства компании Warton Metals Ltd легко удаляет все остатки пасты, не оставляя белых пятен или кристаллов, как это обычно бывает

при работе с традиционными канифолесодержащими пастами.

Рекомендации по отмывке: температура 25-60С, длительность 2-5 минут. Возможно применение растворителей для отмывки, например TOTAL CLEAN 440, или аэрозолей TOTAL CLEAN 200.

Материалы для очистки трафарета: салфетки для очистки трафарета TOTAL CLEAN Stencil wipes или средство TOTAL CLEAN 130

Виды паяльной пасты

Microprint	P2006 Standart	P2006 (PT 300)
Тип флюса (J-STD-004)	ROLO	ROLO
сплавы	Sn63 Sn62 TSC (SAC)	Sn63 Sn62 TSC (SAC)
Размер частиц, мкм	20-45	20-45
Содержание металла, % (Банка,картридж)	90% - Sn62/Sn63 88,5% - бессвинцовые	89,5% - Sn62/Sn63 88% - бессвинцовые
Содержание металла, % (шприцы)	87% - Sn62/Sn63 85,5% - бессвинцовые	—
Срок жизни после нанесения (сохранения клейкости)	72 часа	72 часа
Вязкость 10гpm (метод Малькома)	180 Pa s 90% - Sn62/Sn63	125 Pa s 89,5% - Sn62/Sn63
Скорость нанесения	20-100 мм/сек	20-300 мм/сек

Различный состав пасты для широко применения

Мы надеемся, что стандартный состав предлагаемой пасты подойдет для работы в большинстве случаев, тем не менее,

возможно изменить характеристики пасты Microprint для определенных целей.

Если у Вас есть особые пожелания, которые компания Warton Metals может удовлетворить, свяжитесь сначала с техническим отделом компании ЗАО НПФ «Диполь» для консультации.

Срок хранения

Паяльная паста в кассетах Pro-Flow, банках и картриджах имеет срок хранения 12 месяцев со дня изготовления.

Паяльная паста в шприцах имеет срок годности 6 месяцев со дня изготовления.

Упаковка

Безотмывочная паяльная паста Microprint P2006 No Clean Solder Paste выпускается в банках по 0,25 кг и 0,5 кг, в шприцах по 40г и 75г, в картриджах по 0,5кг и 1,0 кг.