

免洗环保无铅无卤助焊剂 线材助焊剂

产品名称	免洗环保无铅无卤助焊剂 线材助焊剂
公司名称	深圳市中正博大科技有限公司
价格	15.00/个
规格参数	品牌:HWT-610 有效物质含量:100 (%) 产品规格:20L/桶
公司地址	深圳市龙华新区民治街道民治大道1049号第三层302号
联系电话	13129536680 13537526689

产品详情

- 1.不同产品适合于发泡，喷雾，浸焊，刷擦等不同涂敷方式，没有废料的问题产生；
- 2.低烟、刺鼻味小、不污染工作环境、不影响人体健康；
- 3.过锡后pcb表面平整均匀、无残留物和能清除焊接母体表面上氧化物的能力；
- 4.过锡后不会造成排插的绝缘；
- 5.过锡面与零件面没有白粉产生，即使在高温、高湿下也不影响表面；
- 6.上锡速度快、润湿性适中，即使很小的贯穿孔依然可以上锡；
- 7.快干性佳、不粘手；
- 8.通过严格的表面阻抗测试和铜镜测试免洗助焊剂的参数说明使用方法:浸泡、喷雾、涂抹
过锡时间：2-4秒 预热温度：90-120锡炉温度：270-278表面绝缘阳抗值: 9.0×10^{11} 扩展率：90比重：0.788
 ± 0.005 固态成份： 9.2 ± 0.5 外观：无色或者淡黄色

安全知识：

- 1.助焊剂为易燃之化学材料，在通风良好的环境下作业，并远离火种，避免阳光直射。
- 2.开封后的助焊剂应先密封后储存，已使用之助焊剂请勿再倒入原包装以确保原液的清洁。
- 3.报废之助焊剂需请专人处理，不可随意倾倒污染环境。

- 4.不慎沾染手脚时，立即用肥皂、清水冲洗。沾染五官时，立即用肥皂、清水冲洗，勿用手揉搓，情况严重时，送医治疗。
- 5.发泡时泡沫颗粒应愈绵密愈好，应随时注意发泡颗粒是否大小均匀，反之，必有发泡管阻塞、漏气或故障。发泡高度原则以不超过pcb零件面为最合适高度。
- 6.发泡槽内之助焊剂隔夜使用或多日不使用时，应随即加盖以防挥发及水气污染或放至干净容器内，未过pcb焊锡时勿让助焊剂发泡，以减低各类污染。助焊剂应于使用50小时后全部更换新液，以防污染、老化衰退影响作业效果与品质。
- 7.作业过程中，应防止pcb与零件脚端被汗渍、手渍、面霜、油脂类或其它材料污染。焊接完毕未完全干固前，请保持干净勿用手污染

免洗助焊剂的作业须知:

- 1.助焊剂在使用过程中，如发现稀释剂消耗突然增加，比重持续上升，可能是有其它高比重的杂质掺入，例如：水、油等其它化学品，需找出原因，并更换全部助焊剂。
- 2.助焊剂液面至少应保持在发泡石上方约一英寸。发泡高度的调整应以高于发泡口边缘上方1cm左右为佳。
- 3.采用发泡方式时请定期检修空压机的气压，最好能备二道以上的滤水机,使用干燥、无油、无水的清洁压缩空气，以免影响助焊剂的结构及性能。
- 4.调整风刀角度及风刀压力流量，使用喷射角度与pcb行进方向应呈 10° - 15° ，角度太大会把助焊剂吹到预热器上，太小则会把发泡吹散造成焊锡点不良。
- 5.如使用毛刷，则应注意毛刷是否与下方接触，太高或太低均不好，应保持轻轻接触为佳。
- 6.在采用发泡或喷雾作业时，作业速度应随pcb或零件脚引线氧化程度而决定。
- 7.须先检测锡液与pcb条件再决定作业速度，建议作业速度最好维持在3-5秒，若超过6秒仍无法焊接良好时，可能因其基材或作业条件需要调整
- 8.喷雾时须注意喷嘴的调整，务必让助焊剂均匀分布在pcb表面。
- 9.锡波平整，pcb不变形，可以得到更均匀的表面效果。
- 10.过锡的pcb零件面与焊锡面必须干燥，不可有液体状的残留物。
- 11.当pcb氧化严重时，请先进行适当的前处理，以确保品质及可焊性。
- 12.焊锡机上的预热设备应保持让pcb在焊锡前有 $80 - 120$ 预热方

本产品的品牌是HWT-610，有效物质含量是100（%），产品规格是20L/桶，执行标准是SGS，主要用途是电子产品焊接，CAS是有，焊接亮度是PCB版面光亮，清洗度是免洗