

PASTA LUTOWNICZA „no clean” OMNIX™ 5100 fine pitch



OPIS

Pasta **OMNIX 5100** przeznaczona jest do lutowania elementów w montażu powierzchniowym SMT.

Pasta **OMNIX 5100** charakteryzuje się szerokim „oknem technologicznym” procesu, elastycznymi pozostałościami ułatwiającymi testowanie oraz małą wrażliwością na wilgoć z powietrza i wysychanie na szablone.

ZALETY

- przedłużony czas przydatności do druku - pasta oddaje wiernie kontury nawet przez 8 godz. ciągłego druku- „stencil life”.
- duża odporności na zjawisko kuleczkowania-„mid chip solderballing”
- dobra „kleistość” do elementów przez co najmniej 24 godzin od nałożenia
- duża wierność odtwarzania szczegółów – „fine pitch”, w tym elementy 0201
- elastyczne pozostałości po lutowaniu ułatwiające przenikanie igieł testerów
- minimalne, bezbarwne i niekorozyjne pozostałości po lutowaniu (no clean)
- możliwość druku z prędkością rakli do 150 mm/s

DANE TECHNICZNE

KATEGORIA	WARTOŚĆ	NORMA
<u>Własności chemiczne</u>		
Rodzaj spoiwa w paście	62Sn36Pb2Ag, lub Sn63Pb37	
Topnik klasyfikacja	REL-0	J-STD-004
Test chromatografii bib. na Cl ⁻	Spełnia (REL-0),	IPC TM 650
<u>Własności elektryczne</u>		
SIR- IPC	> 2,6*10 ⁹ Ω, pomiar po 7 dniach	IPC J-STD 004 (85°C, w .85% ww.)
SIR- Bellcore	> 1,9*10 ¹² Ω, pomiar po 96 godz.	Bellcore GR78-Core (35°C, 85% ww.)
Elektromigracja (wg. Bellcore GR 78)	Spełnia wymagania - pomiar po 500 h.	Bellcore GR78 -C.ore (65°C, w.85%, ww, 500godz.)
<u>Własności fizyczne</u>		
Gęstość/uziarnienie	≈ 4,6 g/cm ³ / 25-45 μm	IPC-TM 650T
Kleistość	1,0 G/mm ² po 24h	IPC J-STD-005
przydatność do druku (pasta na szablone)	Ponad 8 godz. (dla 50% w.w. i temp.23°C)	
Pozostałość po lutowaniu :	Bezbarwne i elastyczne	

Rev. 11/2004

SIR Surface Insulation Resistance- oporność powierzchniowa rezystancji

Norma IPC-J STD004/005, IPC- TM650 –normy amerykańskie definiujące wymagania techniczne past i topników

Pasta **OMNIX 5100** zawiera zestaw topników i aktywatorów, który generalnie należy traktować jako nietoksyczny. Produkty rozkładu termicznego uwalniające się w niedużych ilościach podczas lutowania powinny ze względu na opary ołowiu być odsysane, dalsze szczegóły podano w „ulotce bezpieczeństwa”.

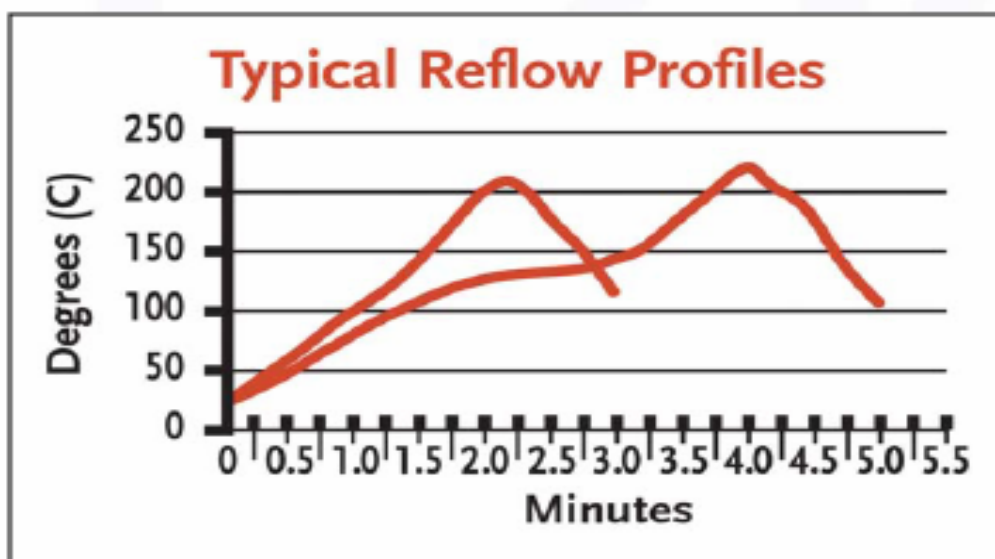
ZALECENIA APLIKACYJNE

Składowanie	Drukowanie	Lutowanie rozplywowe	Mycie (jeżeli wymagane)
<ul style="list-style-type: none"> w temperaturze 3-7°C w zamkniętych pojemnikach czas przechowywania past o uziarnieniu 3 wynosi 6 miesięcy Optymalna temperatura nakładania pasty: 23-26 °C. Maks. temp. nakładania 28°C Pasty nie zużytej nie należy mieszać ze świeżymi aby nie zmieniać jej właściwości smarnych. Przed otwarciem pojemnika niezbędne jest doprowadzenie pasty do temperatury otoczenia przez ca.6 godzin (słoik 500 g) aby nie dopuścić do kondensacji wilgoci i uzyskać właściwą lepkość. 	<ul style="list-style-type: none"> szablony cięte laserem lub elektroformowane: 100 µm dla rastra 0,4mm 150 µm dla rastra >0,5 mm rakle: zalecana metalowa nacisk na rakle: 1,5 - 3 N na cm długości szybkość rakli w drukarce: 25 – 150 mm/sek ilość pasty na szablonie: rolujący się przed raklą wałek o grubości 15 – 20 mm 	<ul style="list-style-type: none"> dopuszczalne są wszystkie metody lutowania w atmosferze normalnej lub w azocie Profil (patrz niżej): podgrzewanie wstępne: stały wzrost 1 - 2,0 °C/s aż do temp. 145°-160 °C lub maks. 210-220°C dla wersji bez plateau faza plateau: (jedynie dla pakietów o dużym zagęszczeniu elementami o różnej masie) 145-160°C przez 60-90 s lutowanie- faza rozplywu: 30 - 90 s powyżej 180°C, Chłodzenie: Gradient: 1 - 2 °C/s 	<p>Pasta jako „no clean „ nie wymaga zasadniczo mycia po lutowaniu. Jeżeli mycie jest niezbędne:</p> <ul style="list-style-type: none"> polecamy następujące środki myjące do pakietów, 1. BIOACT SC10E 2. Hydrex XC <p>Do czyszczenia szablonów polecamy: Alpha SC 10E Axarel 2200</p>

WYSYLKA i SKŁADOWANIE

OMNIX 5100 jest pakowana do słoików zawierających 500g pasty albo w kartusze Semco a 1,4 Kg i wysyłana w termoizolacyjnych opakowaniach styropianowych.

Zalecane warunki przechowywania: w lodówkach w temp. 3°C - 7°C, w zamykanych pojemnikach.



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.