

焊膏处理程序

一般处理指南

- 焊膏为冷冻储存，并以低温出厂。
- 冷冻储存会延长焊膏保质期。冷冻温度通常在-20°C至10°C之间。
- 储存温度应不超过22-25°C。空调温度通常可满足需求。
- 针筒和弹药筒应尖端朝下保存，以最大程度减少助焊剂分离。弹药筒和针筒储存不当会使焊膏对活塞或插塞造成压力。这种压力足以推回活塞或插塞，从而在注射器或针筒内形成空隙。由于助焊剂密度小于焊膏中的焊锡粉，因此助焊剂会侵入这些空隙，从而造成“助焊剂分离”。
- 焊膏具有保质期，故应被视为FIFO（先进先出）产品进行管理。

理想的处理程序

- 收货后，焊膏纸箱应立即放置于温度≤25°C的地方。
- 若用于长期储存，应冷冻焊膏（材料详情，请参阅“产品数据表”）。
- 储存时间越久的焊膏应越早使用。焊膏批次日期可通过盒子与罐子标签上的生产日期进行识别。务必在标签上的有效期前使用。
- 若焊膏需在不同工厂间运送，确保焊膏存放温度适中，不超过25°C。

即将印刷前的处理

- 焊膏应在室温下使用。在印刷前至少两个小时停止冷冻。冻结的或装于大型容器的焊膏需要在室温中放置长达4小时的时间。
- 在建议使用前一天从仓库取出焊膏。
- 在焊接炉顶部或其它方法快速加热焊膏不可取。
- 若温度≤25°C，可使用控温水池。
- 可对焊膏进行搅拌或预处理，但通常不必要。

焊膏所处环境过热造成的工艺影响

- 在30°C以上储存焊膏可能会造成助焊剂显著分离和化学分解。
- 受热后损伤的焊膏的粘度可能较高，这会造成印刷性能不理想。化学分解会降低粘性和回流性能。
- 欢迎联系钢泰公司，讨论有关受热损伤的焊膏处理事宜。

使用过程控制

- 从模板上移除的备用焊膏应放置于专门储存已使用焊膏的罐中。
- 罐或针筒应贴上标签，注明开封日期和时间。
- 涂覆于模板前无需过度搅拌。

使用、说明

Form No. 98518 (SC A4) R0

www.indium.net.cn
china@indium.com

亚洲：新加坡、韩国清州：+65 6268 8678
 中国：苏州、深圳、柳州：+86 (0)512 628 34900
 欧洲：Milton Keynes, Torino：+44 (0) 1908 580400
 美国：Utica, Clinton, Chicago：+1 315 853 4900



经
ISO 9001
注册