

产品说明书

层叠封装
(PoP) Flux 23LV

特点

- 流变性适合浸渍助焊剂，并能把封装保持在原位
- 能够把外形尺寸为25mm x 25mm的封装固定住
- 开封后保质期/适用期长
- 在Cu-OSP和Au/Ni表面涂层上的可焊性优异
- 最适合无铅 (SAC合金)焊接
- 残留物是透明的、不容易脆裂
- 可在空气中再流

简介

PoP Flux 23LV是一种触变性免清洗助焊剂，在层叠封装技术中用于无铅焊料的浸焊。在再流焊之前和再流焊时，PoP Flux 23LV的流变特性适合把封装固定在原位，然而又可以把合适数量的助焊剂粘到焊锡球引脚上，而且保质期很长。

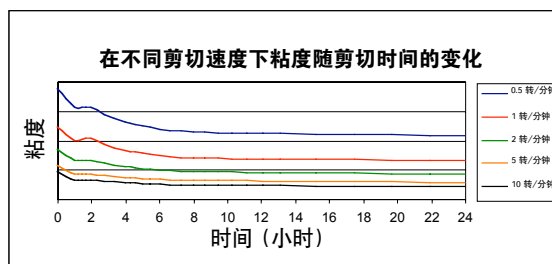
特性

	测试值	测试方法
助焊剂类型	ROL1	J-STD-004 (IPC-TM-650:2.3.32和2.3.33)
典型粘度	250 kcst	Brookfield RVT – TF 旋转 (5分钟) J-STD-004 (IPC-TM-650)
表面绝缘电阻 (欧姆, 清洗后)	合格 (在温度为85°C、相对湿度为85%的条件下, 7天以后 $>10^9$)	J-STD-004 (IPC-TM-650: 2.6.3.3 IPC-B-24)
典型酸度值	102 mg KOH/g	滴定
典型粘着强度	240 g	J-STD-005 (IPC-TM-650: 2.4.44)
保质期	12个月(0°C - 30°C)	粘度变化/显微镜检查
色泽	介于琥珀色与褐色之间	直接观察

所有信息仅供参考。不用作未来产品的规范。

使用

改变浸渍设备的参数就能够将敷在封装上的助焊剂数量做到最佳。关键的变量是：焊锡球的尺寸、间距、助焊剂的剪切速度、驻留时间以及焊锡球浸入深度。妥善地设定设备可以将粘度保持在最优值。



清洗

PoP Flux 23LV是免清洗助焊剂，可以让它留在最后的封装上。如果需要，可以用市场上供应的助焊剂清洗剂将它清洗掉。

包装

目前PoP Flux 23LV有30cc注射管包装或者100克罐装的产品。也可以根据客户的要求，提供其他形式的包装。

接反面→

编号: 98251(SC A4) R1

焊料

INDIUM CORPORATION®

www.indium.com
china@indium.com
中国 +86 (0)512 628 34900
新加坡 +65 6268 8678
英国 +44 (0) 1908 580400
美国 +1 315 853 4900



经
ISO 9001
注册

层叠封装 (PoP) Flux 23LV

储存

PoP Flux 23LV 注射器和筒装产品应存放在 -20°C 至 +5°C 环境中，尖端向下，以获得最长保质期。储存温度不应高于 25°C 超过 4 天，绝对不能超过 30°C。从低温存储环境中取出后，使用 PoP Flux 23LV 之前应在室温中静置 4 小时。

技术支持

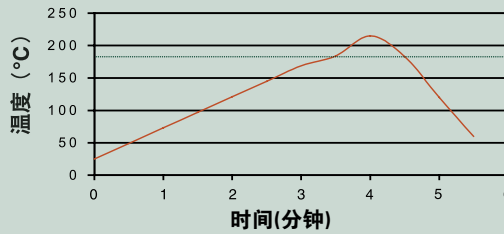
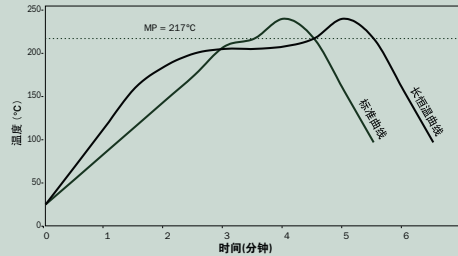
Indium Corporation 树立了为全球客户迅速提供现场技术支持的行界标准。Indium 公司的技术支持工程师队伍能够提供材料科学和半导体封装工艺的各方面专业知识。

材料安全数据

关于本产品的材料安全数据 (MSDS)，请上网查阅，网址：
<http://www.indium.com/techlibrary/msds.php>

再流焊

建议使用的温度曲线



在空气或氮气（氧气含量<100ppm）中进行再流焊时，温度先直线上升到比固相线温度高30°C，再流的最高温度应 <350°C。

此资料只是一般信息。不能保证或担保这些资料所述产品的性能，也不可以把这些资料看作是对所述产品的保证或担

保。售出的产品只承诺随产品包装及发票所附的书面保证及有关的限制条件。

焊料

INDIUM CORPORATION®

www.indium.com
 china@indium.com
 中国 +86 (0)512 628 34900
 新加坡 +65 6268 8678
 英国 +44 (0) 1908 580400
 美国 +1 315 853 4900



经
 ISO 9001
 注册