

產品說明書

NC-506 型錫球貼裝助焊劑

特點

- 適用於針柵陣列及標準球柵陣列封裝的錫球貼裝
- 在所有金屬化表面上的可焊性極好
- 殘留物免洗
- 可用印刷、浸漬及針轉移等方法塗敷
- 提高BGA錫球貼裝工藝的成品率
- 適用於無鉛或者錫鉛焊接

簡介

NC 506 型錫球助焊劑是一種低粘度、具有觸變性的免洗助焊劑，用於把錫球貼裝到基片上（BGA製造）。在頑固性氧化表面（例如鍍鎳表面）上進行焊接時，這種助焊劑特別有用。任何需要使用免洗助焊劑來貼裝錫球的場合，都可以使用。它可以用各種不同方法進行塗敷。

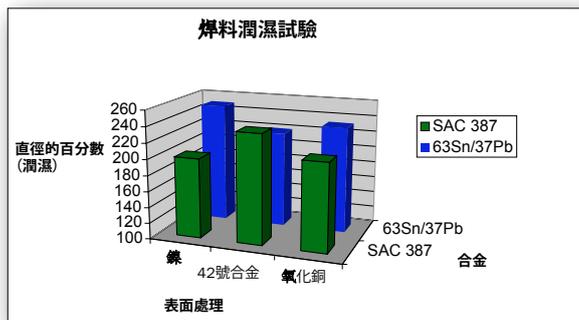
特性

	測試值	測試方法
助焊劑類型	ROL1	J-STD-004 (IPC-TM-650:2.3.32及2.3.33)
典型粘度	320kcps	Brookfield HB DVII-CP (5rpm)
表面絕緣電阻 (歐姆, 清洗後)	合格(在85°C 和相對濕度為85% 的條件下, 7天以後>109)	J-STD-004 (IPC-TM-650: 2.6.3.3 IPC-B-24)
典型酸度值	103mg KOH/g	滴定
典型粘著強度	250g	J-STD-005 (IPC-TM-650: 2.4.44)
保質期	6個月(-20°C to +5°C)	粘度變化或用顯微鏡檢查

所有信息僅供參考。不用作產品的規範。

使用

可通過改變設備的參數實現針轉移的最優化。針轉移中的關鍵參數有針的形狀和直徑，剪切速度，駐留時間及浸入深度。



清洗

NC-506用於免洗焊接。必要時，可用市面上買到的助焊劑清洗劑將它清除掉。請與錫泰公司的技術服務工程師聯繫，他們會向您建議適合你的製程要求的清洗劑。

包裝

10-30克管裝，100克罐裝或筒裝。還可根據具體要求提供其他規格的包裝。

儲存

注射針管裝及筒裝**NC 506**的存放溫度為零下20°C至零上5°C，尖頭朝下，保質期可以達到最長。在超過25°C的環境裏存放時間不可以超過4天。儲藏溫度不可以超過30°C。將**NC 506**從冷藏條件下移到室溫後，在使用前應在室溫下放置至少4小時。

接反面→

編號 98364(TC A4) R0

www.indium.com

china@indium.com

亞洲：新加坡：+65 6268 8678

中國：蘇州、深圳、柳州：+86 (0)512 628 34900

歐洲：Milton Keynes, Torino: +44 (0) 1908 580400

美國：Utica, Clinton, Chicago: +1 315 853 4900



經
ISO 9001
注册

NC-506 Ball Attach Flux

技術支持

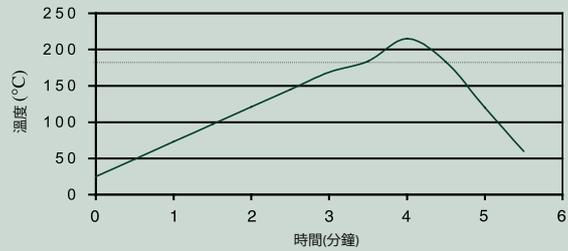
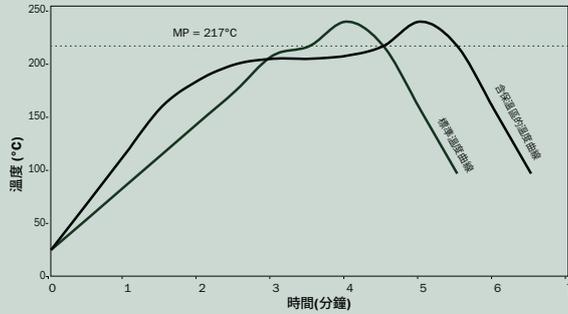
在迅速答覆全球客戶和現場技術支持方面, 錫泰公司在產業界中樹立了榜樣。錫泰公司的技術支持工程師隊伍能夠提供材料科學和半導體封裝製程應用的各方面的專業知識。

材料安全資訊

關於本產品的材料安全資訊 (MSDS), 請上網查閱, 網址: <http://www.indium.com/techlibrary/msds.php>。

迴焊

建議使用的溫度曲線:



在空氣或氮氣 (氧氣含量 < 500ppm) 氣氛中進行迴焊, 溫度先直線上升到比液相線溫度高 30°C, 迴流焊最高溫度應 < 260°C。建議用戶從這些溫度曲線開始, 根據自己的製程要求對它進行優化。

此產品說明書只提供一般性資訊。不能保證或擔保這些資訊所述產品的性能, 也不可以把這些資訊看作是對所述產品的保證

或擔保。售出的產品只承諾隨產品包裝及發票所附的書面保證及有關的限制條件。

www.indium.com

china@indium.com

亞洲: 新加坡: +65 6268 8678

中國: 蘇州、深圳、柳州: +86 (0)512 628 34900

歐洲: Milton Keynes, Torino: +44 (0) 1908 580400

美國: Utica, Clinton, Chicago: +1 315 853 4900



經
ISO 9001
註冊