

產品說明書

# 錫球貼裝助焊劑 WS-3600

## 特點

- 助焊劑流變性適合所有尺寸的錫球
- 適合無鉛或 Sn/Pb 焊接
- 用針塗布可以長期保持一致
- 外觀呈紅色，容易檢查
- 在錫球覆晶製程中確保成品率很高
- 在各種表面上的可焊性優異

## 簡介

錫球覆晶助焊劑 **WS3600** 是一種觸變性助焊劑，用針塗敷，用於把錫球貼裝到基板上 (BGA 製造)。它的流變性是針對使用重力送料的最小錫球而設計。**WS3600** 中的活化劑很活潑，即使是基板上最難焊接的金屬化表面上也能很好潤濕。助焊劑採用醒目的紅色，能夠幫助自動水平傳感設備進行檢查，也提高了目視檢查的效果。

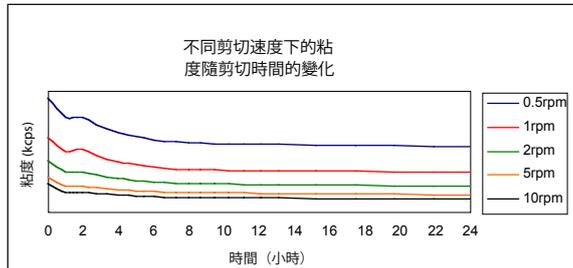
## 特性

特性	測試值	測試方法
助焊劑分類	H1	J-STD-004 (IPC-TM-650: 2.3.32 和 2.3.33)
典型粘度	16kcps	布氏粘度計 HB DVII+-CP (5rpm)
表面絕緣電阻 (歐姆, 清洗後)	通過 (>10 <sup>9</sup> , 溫度85°C, 相對濕度85%, 7天後)	J-STD-004 (IPC-TM-650: 2.6.3.3 IPC-B-24)
典型酸度值	78mg KOH/g	滴定
典型粘著強度	75g	J-STD-005 (IPC-TM-650: 2.4.44)
保質期	6 個月 (20°C 至 +5°C)	粘度變化/顯微鏡檢查

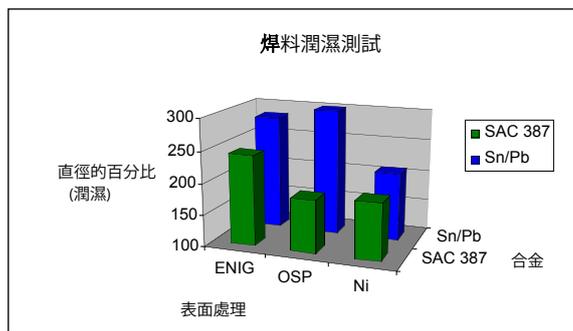
所有信息僅供參考。不用作產品的規範。

## 應用

改變設備的參數，可以把塗敷在基板上的助焊劑數量做到最佳。關鍵參數有針的形狀、針的直徑、剪切速度、駐留時間和浸入深度。針對用途，可以通過剪切對助焊劑的流變性進行優化，達到所需要的粘度。



## 比較焊料的潤濕能力



接反面→

編號 98355(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

# 錫球貼裝助焊劑WS3600

## 清洗

本材料可用去離子水或者添加了清潔劑的水清洗。噴淋清洗的理想條件是：25°C (室溫) 或更高，時間>1分鐘，壓力>60psi。

## 包裝

WS-3600的包裝方式有10-150g 注射器包裝、100g瓶裝或筒裝。根據客戶具體要求，可提供其他方式的包裝。

## 儲存

WS-3600注射器和筒裝產品應存放在-20°C至+5°C的環境中，尖端向下，以獲得最長的保質期。在高於25°C的環境裏存放時間不可以超過4天，絕對不能超過30°C。從低溫存儲環境中取出後，WS3600應在室溫中靜置4小時，然後才使用。

## 技術支援

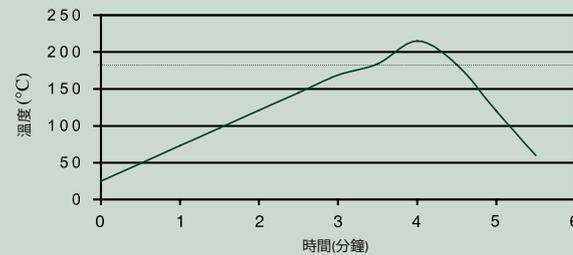
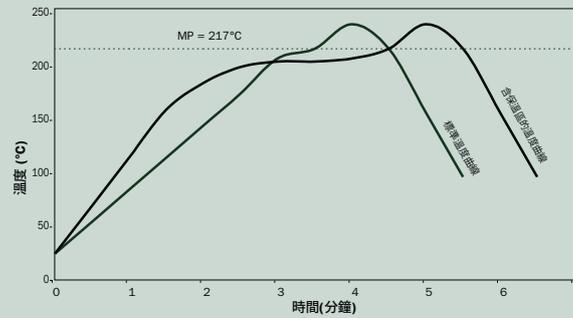
在迅速答覆全球客戶和現場技術支持方面，錫泰公司在產業界中樹立了榜樣。錫泰公司的技術支持工程師隊伍能夠提供材料科學和半導體封裝工藝應用的各方面的專業知識。

## 材料安全資料

關於本產品的材料安全資料 (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<100ppm) 中進行迴焊時，溫度先直線上升到比液相線溫度高 30°C，迴焊的最高溫度應 <340°C。建議用戶從這個溫度曲線開始，根據製程的需要對它進行優化。

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](http://www.indium.com)

[china@indium.com](mailto: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