



R41 01i однокомпонентный, не требующий отмывки (спирто-канифольный) флюс



Флюс **R41-01i** на основе канифоли разработан специально для пайки поверхностей с плохой паяемостью. Флюс R41-01i сочетает высокую активность флюсов класса RA с низким содержанием твердых веществ и минимальным количеством остатков, не влияющих на внешний вид изделия, электрические параметры аппаратуры, выполнение следующих после пайки технологических операций. Флюс R41-01i разработан для пайки бытовой и промышленной радиоэлектронной аппаратуры без отмывки от остатков флюса после пайки. Флюс R41-01i предназначен для использования при групповой пайке волной припоя.

Отличительные особенности

- Обеспечивает быструю пайку компонентов, монтируемых в отверстия и на поверхность печатных плат без перемычек и сосулек
- Сочетает высокую активность флюса с низким содержанием твердых веществ
- При эксплуатации изделий в нормальных условиях не требуется отмывка плат после пайки — исключение затрат на оборудование, отмывочные материалы и т.д.
- Возможность нанесения флюса методом пенного флюсования или распыления
- Однокомпонентный флюс **R41-01i** поставляется в полностью готовом к применению виде
- Остатки флюса позволяют применять оборудование функционального и диагностического контроля
- Совместим с консервантами печатных плат на основе канифоли
- Длительное хранение без изменения свойств

Рекомендации по применению

Флюсование

Флюс типа R41-01i был разработан для использования в стандартном оборудовании групповой пайки и может наноситься на плату следующими методами: пеной, распылением или волной.

Предварительный подогрев платы

Так как R41-01i содержит количество растворителя большее, чем обычные флюсы, необходимо увеличить предварительный подогрев платы для удаления излишков растворителя и полной активации флюса. Оптимальные температура и время предварительного подогрева для плат зависят от их конструкции и теплоемкости компонентов, но цикл должен быть достаточен, чтобы до контакта с волной припоя не было видимого жидкого покрытия флюсом платы. Режимы различны на разном паяльном оборудовании, но приведенные ниже параметры позволяют получить хорошие результаты на

большинстве паяльных машин: Рекомендуемая ширина контакта печатной платы с волной припоя при скорости конвейера 1,5 м/мин должна составлять 38–50 мм. При меньших скоростях ширина контакта печатной платы с волной припоя должна быть уменьшена. Очень низкая скорость конвейера (меньше 0,9 м/мин) может способствовать возникновению матовых паяных соединений.

Отмывка

Флюс R41-01i при эксплуатации изделий в нормальных условиях позволяет не отмывать остатки флюса после пайки. Однако, в случае необходимости платы могут быть отмыты от остатков флюса с помощью соответствующих растворителей: спирт, бензин БР-2 или их смеси (поставляются ООО «Пайка и монтаж»). Оборудование пайки загрязняется намного меньше, чем при использовании обычных канифольных флюсов. По сравнению с водо-растворимыми флюсами R41-01i не вызывает коррозию оборудования.

Скорость конвейера (М/мин)	Предварительный подогрев °С
0,91	80-85
1,22	85-90
1,52	95-100

Важно! Чтобы в течение времени предварительного подогрева, растворитель испарился из флюса и плата НЕ ИМЕЛА НА ПОВЕРХНОСТИ ЖИДКОГО ФЛЮСА при вхождении в волну припоя.

Печатные платы

Флюс типа R41-01i рекомендуется применять для пайки плат с открытыми медными проводниками или с проводниками, покрытыми сплавом олово/свинец. Флюс совместим с различными консервантами (защитными флюсовыми покрытиями) на основе канифоли. Флюс R41-01i разработан для работы с широким диапазоном паяльных масок.

Качество

При производстве флюса используются только высококачественные материалы, прошедшие входной контроль. Исходные материалы отобраны специалистами фирмы на основании детального анализа их свойств и закупаются у строго определенных постоянных изготовителей, гарантирующих стабильный уровень качества.

Ручная пайка

Флюс R41-01i можно применять для ручной пайки. Флюс обладает высокой активностью и позволяет получить высокое качество паяных соединений. При ручной пайке флюс необходимо наносить кистью только в места, подлежащие пайке. После ручной пайки остатки флюса R41-01i рекомендуется удалять.