

Паяльные материалы Jufeng

Компания JUFENG была основана в 2006 году, как раз в период начала перехода к бессвинцовым способам пайки и является производителем, специализирующимся на разработке, производстве и сбыте передовых материалов для пайки. Каталог продукции включает в себя паяльные шарики, флюс для пайки, паяльную пасту и порошковый припой, а также предлагаются как свинцовые, так и бессвинцовые проволочные, и прутковые припои. Данные продукты широко используются в профессиональной пайке электрического оборудования и инструментов. Компания JUFENG уделяет большое внимание целостности изделий.

МНОГОКАНАЛЬНЫЕ ТРУБЧАТЫЕ ПРИПОИ JUFENG



Новейшие технологии непрерывного производства гарантируют отсутствие дефектов в экструзионных цилиндрах.

Минимальный диаметр припоя составляет 0,1 мм.

Типы припоев Jufeng

- ◆ Припой не требующий отмывки
- ◆ Припой с водосмываемым флюсом
- ◆ Никелированный припой
- ◆ Припой из нержавеющей стали
- ◆ Безгалогеновый припой ROLO
- ◆ Низкотемпературный припой с флюсовой сердцевиной

ТРУБЧАТЫЙ ПРИПОЙ JUFENG С КАНИФОЛЬНЫМ ФЛЮСОМ

Jufeng производит припои из различных сплавов для использования, как в производстве электроники, так и в промышленности. Широчайший выбор проволочных припоев позволяет подобрать необходимый материал практически для любого процесса пайки в любой отрасли промышленности.

Высокое качество припоя Jufeng гарантирует воспроизводимость процесса пайки и отсутствие брака паяльных соединений.

ПРИПОИ JUFENG С ФЛЮСОМ, НЕ ТРЕБУЮЩЕМ ОТМЫВКИ



Трубчатый припой Jufeng с флюсом не требующим отмывки, разработан специально для пайки печатных плат, которые используются в стандартных условиях эксплуатации и не требуют отмывки от остатков флюса. Этот припой характеризуется исключительной смачиваемостью и растекаемостью, что позволяет достигать максимальной производительности при ручной и машинной пайке. Так как припой оставляет незначительно количество остатков флюса на плате и не разбрызгивается при соблюдении температурного режима пайки, он может использоваться при дополнительных операциях к процессам групповой пайки волной или оплавлением.

Отличительные особенности

- ◆ Не содержит галогенов
- ◆ Хорошее смачивание и низкий уровень разбрызгивания
- ◆ Не требует отмывки
- ◆ Малодымящийся с незначительным запахом

Технические данные

Трубчатые оловянно-свинцовые припои Jufeng производятся на основе сплавов Sn60/Pb40, Sn63/Pb37, Sn62/Pb36/Ag2. Также возможна поставка на основе сплава без свинца с разным процентным содержанием флюса. Флюс припоя разработан на основе модифицированной канифоли, что означает на практике небольшое количество прозрачных остатков после пайки, не требующих отмывки при эксплуатации изделия в обычных условиях. Трубчатый припой CRM разработан для обеспечения быстрой и длительной смачиваемости на меди и латуни. Низкая активность остатков флюса позволяет без ущерба для качества задержать отмывку изделия на несколько дней. Все это в сочетании с низким уровнем разбрызгивания дает нам исключительно качественный продукт с широким спектром использования.

Упаковка и хранение

Трубчатые припои Jufeng поставляется в катушках по 500 г. Срок хранения припоев не ограничен.

ПРИПОЙ JUFENG С ВОДОСМЫВАЕМОМ ФЛЮСОМ.



Основные преимущества припоев Jufeng с водорастворимым флюсом – это отличная теплопередача, хорошие смачивающие свойства и растекаемость. Такой припой разработан специально для операций ручной пайки компонентов и печатных плат с плохой паяемостью, которые будут эксплуатироваться в сложных условиях. Базой для флюса в данных проволочных припоях служат органические активаторы и растворители, что вместе с высокой активностью флюса дает в результате минимальные и легко удаляемые остатки после пайки.

Отличительные особенности

- ◆ Прекрасная растворимость в воде остатков флюса после пайки
- ◆ Быстрая высококачественная пайка
- ◆ Высокая активность флюса с низкой коррозионной активностью
- ◆ Хорошая растекаемость флюса при пайке

Технические данные

Трубчатые оловянно-свинцовые припои Jufeng производятся на основе сплавов Sn60/Pb40, Sn63/Pb37, Sn62/Pb36/Ag2. Также возможна поставка на основе сплава без свинца с разным процентным содержанием флюса. Флюс припоя содержит компоненты, достаточно активные для успешной пайки, но легко удаляющиеся с поверхности печатной платы водой. Остатки после пайки не являются коррозионно-активными, поэтому отмывка изделия может быть отложена на 48 часов после завершения технологического процесса.

Остатки флюса могут быть легко отмыты в обычном оборудовании с применением деионизированной воды.

Упаковка и хранение

Трубчатые припои Jufeng поставляется в катушках по 500 г. Срок хранения припоев не ограничен.

ПРИПОИ БЕЗ ФЛЮСА JUFENG

Проволочные припои обладают отличной теплопередачей и обеспечивают качественное соединение. Так как они не содержат флюса, то не требуют отмывки и могут использоваться в большом диапазоне технологических процессов. Такие припои имеют неограниченный срок хранения. Возможна поставка припоев различного состава, как свинцовых, так и бессвинцовых.

ПРИПОИ ДЛЯ ГРУППОВОЙ ПАЙКИ



Высокоочищенный припой фирмы Jufeng в слитках предназначен для применения при групповых методиках пайки: пайки волной, протягиванием или погружением. Припои Jufeng для групповой пайки полностью соответствуют международным стандартам. Возможна поставка припоев в виде слитков, прутков, а так же шариков различных сплавов как свинцовых, так и бессвинцовых.

ПАЯЛЬНАЯ ПАСТА JUFENG SN62PB36AG2



Безотмывочная паяльная паста Sn62Pb36Ag2 разработана специально для оптимальных процессов пайки, обеспечивает прекрасное смачивание и высокую повторяемость процессов пайки.

- ◆ Сплав: Sn62Pb36Ag2
- ◆ Тип флюса: безотмывочный
- ◆ Тип порошка: 4 (диаметр частиц 20-38 мкм)
- ◆ Объем: банка 500 гр.

Область применения

Среднетемпературная свинецсодержащая паяльная паста Sn62Pb36Ag2 идеально подходит для пайки печатных плат, для поверхностного монтажа, различных осветительных приборов, пайки светодиодных, телефонных, а также ряда высокоточных и компьютерных материнских плат.

Данную пасту отличает чрезвычайно хорошая паяемость. Она может обеспечить хороший эффект смачивания на подложке, выполненной из различных материалов.

Паста держит первоначальную форму даже после нескольких часов печати. Кроме того, она не затрагивает монтажную сборку. Вязкость практически не изменяется во время непрерывного процесса печати. Кроме того, она изменяется лишь в незначительных пределах даже при продолжительной 8 часовой печати. Благодаря превосходной текучести и хорошему эффекту пайки, эта паста обеспечивает печать высокого качества с шагом 0,3 мм.

Физические характеристики

Состав	Температура плавления (°C)	Плотность г/см ³	Предел прочности мПа
Sn62Pb36Ag2	179	8,60	51,3

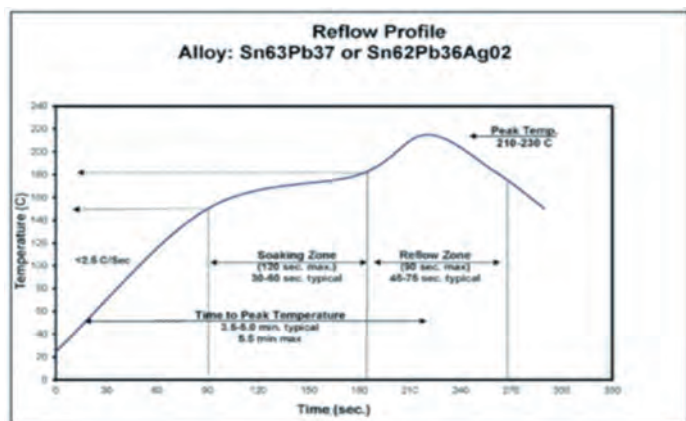
Упаковка и хранение

Срок хранения паяльной пасты в закрытой упаковке при температуре от +5 до +10 составляет не менее 6 месяцев. Паяльная паста Jufeng поставляется в банках по 500г.

Отличительные особенности

- ♦ Отличные характеристики для получения надежных паяных соединений;
- ♦ Качественная печать с шагом от 0,3 мм;
- ♦ Размер частиц паяльной пудры 20~45 микрон;
- ♦ Не требующий отмывки флюс ROL0 с высоким сопротивлением изоляции после оплавления;
- ♦ Соответствие международным стандартам J-STD-005, IPC-TM-650 и пр.

Рекомендуемые параметры процесса оплавления



ПРИПОЙНЫЙ ПОРОШОК



Припойный порошок часто используется для пайки светодиодных плат, различных светильников, материнских плат компьютера, плат мобильных телефонов, различных высокоточных плат, печатных плат, компонентов поверхностного монтажа, а также съемных плат. Порошки и шарики являются выбором номер один при ремонте электронных приборов. Кроме того, оловянный порошок является незаменимым материалом для создания пасты.

Паяльные порошки Jufeng имеют серый или серовато-белый цвет. Они состоят из твердых частиц размером от 2 до 75 мкм. Шарики следует хранить в диапазоне температур от 0 до 10 °C. Оптимальное состояние достигается при температуре от 5 до 7 °C.

Мы поставляем продукцию различных моделей, в том числе Sn63Pb37, Sn62Pb36Ag2, Sn96.5Ag3.0Cu0.5, Sn42Bi58, Sn64Bi35Ag1 и многое другое.

Кроме того, производимый Jufeng анодный стержень из чистого олова подходит для использования в гальванических производствах. Высокая надежность паяльные порошки и шарики не только прошли испытание SGS, но и получили сертификаты RoHS, REACH и другие. Кроме того, данные продукты имеют соответствующие паспорта безопасности продукта (данные о безопасности материалов). Свинцово-оловянные порошки и шарики экспортируются в Египет, Россию, Литву, Польшу и другие страны.

Стандартный состав пасты

Применение	Тип порошка пасты	Размер частиц порошка	Содержание порошка сплава
Стандартная печать	Порошок №3	25~45 мкм	89 %
Печать с малым шагом	Порошок №4	20~38 мкм	88.5 %
Инстиляция	Порошок №3	25~45 мкм	85 %
Стандартная печать	Порошок №6	5~15 мкм	89 %
Стандартная печать	Порошок №7	2~11 мкм	89 %
Стандартная печать	Порошок №8	6-2 мкм	89%
Стандартная печать	Порошок №9	4-1 мкм	89%

Ремонт печатных узлов

PLS2000 SOLDER MASKING PASTE ЗАЩИТНЫЙ РЕЗИСТ

Область применения

PLS2000 высококачественный латексный материал, безопасный для электростатического разряда, предназначенный для защиты деталей печатных плат во время процесса пайки (не содержит олова и свинца). После отверждения паста не приподнимается и не отделяется во время пайки, она обладает исключительной сцепляемостью и, как правило, отслаивается одним куском. Она также подходит для использования в качестве защитного покрытия. Маску можно наносить с помощью роботизированных, пневматических, ручных аппликаторов, кисточки и трафаретного скрининга.

Отличительные особенности

- ◆ Отверждение при нормальной температуре: от 40 до 120 мин
- ◆ Отверждение при 80 °С: от 10 до 20 мин
- ◆ Цвет: белый
- ◆ Запах: легкий запах без аммиака V.O.C.
- ◆ Рекомендуемая толщина: не более 1 мм
- ◆ Сопротивление Rs и Rv: <10 10 Ω

Упаковка и хранение

PLS 2000 поставляется в бутылках по 215 грамм.

Срок годности при температуре 22°C (герметичная упаковка): 6 месяцев

Срок годности при температуре 4°C (герметичная упаковка): 12 месяцев



SPOT MASK. ПАЯЛЬНЫЙ РЕЗИСТ, ДЛЯ ВРЕМЕННОЙ ЗАЩИТЫ

Область применения

Spot-Mask является временной паяльной маской, разработанной для применения на печатных платах, которые паяются при использовании флюсов, не требующих отмытки. **Spot-Mask** предназначен для временной защиты мест, не допускающих затекание припоя при групповой пайке и может использоваться для защиты участков плат от попадания лака в процессе влагозащиты.

Отличительные особенности

- ◆ Легко удаляется
- ◆ Не требует проявления
- ◆ Отверстия и кромки печатной платы маскируются проще и быстрее, чем при использовании ленты
- ◆ Компоненты легко устанавливаются в свободные от припоя отверстия
- ◆ Возможность ручного нанесения или нанесения кисточкой

Отличительные особенности

Вязкость	150.000 сПа
Содержание твердых веществ	46%
Относительная плотность	0.980
Точка вспышки	отсутствует
Время жизни	18 месяцев
PH	9.0

Методы нанесения

Spot-Mask может быть нанесен в неразбавленном виде. Жидкое покрытие наносится в виде пленки толщиной примерно 2 мм аккуратно без разрывов, далее после сушки излишки убираются, и остается тонкое покрытие.

Spot-Mask затвердевает спустя 40 минут при 80 °С, 2 часа при комнатной температуре.

Состав паяльных резистов идентичен:

Spot-Mask - латекс, диоксид титана, спирт, вода.

Упаковка и хранение

Spot-Mask поставляется в 250мл бутылках. Срок хранения составляет 18 мес.

TIP ACTIVATOR. ПАСТА ДЛЯ ЛУЖЕНИЯ И ОЧИСТКИ ЖАЛ ПАЯЛЬНИКОВ

Область применения

Облуживатель жал, производитель **Weller**, предназначен для быстрой и эффективной очистки и восстановления окисленных рабочих жал паяльников, которые не могут быть очищены с помощью губок, салфеток и перелужены с применением трубчатых припоев.



Отличительные особенности

- ◆ Относительно безопасный и не содержит свинец, канифоль или осадок
- ◆ Облуживатель – универсален. Применим как для бессвинцовых, так и для стандартных процессов пайки
- ◆ Малое количество остатков на жале паяльника после облуживания
- ◆ Продлевает время жизни жал

Способ применения

Аккуратно погрузите жало паяльника в облуживатель или покатайте по поверхности пасты. Пары, выделяющиеся при данной операции, химически нейтральны и некоррозионны.

Минимальная температура жала 220°C.

Максимальная температура жала 450°C.

После обработки жала паяльника облуживателем, его следует очистить от остатков флюса с помощью влажной губки и заново облудить трубчатым припоем.

Упаковка

Облуживатель **TIP ACTIVATOR** поставляется в банках по 25 г.

DESOLDERING WICK. МЕДНАЯ ОПЛЕТКА ДЛЯ ВЫПАЙКИ КОМПОНЕНТОВ

Область применения

Медная оплетка **DESOLDERING WICK** специально разработана для выпайки компонентов с печатной платы без удаления остатков флюса. **DESOLDERING WICK** изготавливается из медной оплетки, покрытой в вакууме флюсом, не требующим отмытки и не содержащим галогенных активаторов. Такое покрытие сохраняет эффективность даже при длительном хранении в условиях повышенной влажности. Оплетка гибкая и не распушается.

Отличительные особенности

- ◆ Быстрое поглощение припоя
- ◆ Длительное время жизни

Рекомендации по применению

Аккуратно положить **DESOLDERING WICK** в место, где требуется удаление припоя, и сверху поднести жало паяльника. Оплетка и припой постепенно нагреваются, при нагреве припой абсорбируется на оплетке за счет капиллярного эффекта. Удалите оплетку от места пайки и обрежьте насыщенную припоем часть оплетки.

Упаковка

Медная оплетка **DESOLDERING WICK** поставляется на шпулях со следующими размерами:

Код	Ширина ленты	Длина ленты
Multicore		
M291013 NC-OO	0,8 мм	1,5 м
M342601 NC-AA	1,5 мм	1,5 м
M290998 NC-AB	2,2 мм	1,5 м
Weller		
005 13 010 99	1,5 мм	1,6 м
005 13 011 99	2 мм	1,6 м
005 13 012 99	2,5 мм	1,6 м
005 13 028 99	2,5 мм	15 м
005 13 026 99	1,5 мм	30 м
005 13 027 99	1,0 мм	30 м

МЕДНАЯ ОПЛЕТКА ДЛЯ ВЫПАЙКИ КОМПОНЕНТОВ JUFENG



Оплетка для выпайки (оплетка для удаления припоя) предназначена для удаления и поглощения излишков припоя. Оплетка применяется при пайке печатных плат, алюминиевого оксидного конденсатора и т.д. Оплетки для выпайки значительно снижают время доработки и монтажа электрических устройств, а также минимизируют риск термического повреждения печатных плат. Обладает превосходной теплопроводностью, что ускоряет скорость удаления и поглощения излишков припоя. Имеет незначительный остаток флюсующей добавки. Применяется для быстрой очистки печатных плат.

Применение

1. Оплетку для выпайки установить над припоем, который требуется удалить. Затем слегка коснуться оплетки паяльником, вследствие чего припой поглотится.
2. После поглощения припоя убрать оплетку для выпайки.
3. Срезать использованную часть оплетки.
4. Если припой не был полностью удален, повторите вышеуказанные действия. Поглощение отличается в зависимости от типа припоя.

Характеристика

Модель	длина	ширина
3015	1.5м	3.0 мм, 10 г/катушка
2515	1.5м	2.5 мм, 10 г/катушка
2015	1.5м	2.0 мм, 10 г/катушка
1515	1.5м	1.5 мм, 10 г/катушка

Материал: медь

TIP TINNER ПАСТА ОЧИСТИТЕЛЬ ПАЯЛЬНЫХ ЖАЛ JUFENG



Очиститель паяльных жал (наконечников) позволяет быстро и эффективно очистить обгоревшие жала паяльника. Состоит из высококачественной паяльной пасты с активирующими добавками. Для чистки необходимо погрузить нагретое жало в средство. Температура жала должна быть в диапазоне от 220°C до 450°C.

Особенности

- ◆ Легко используется и эффективен при монтаже окисленных паяльных жал.
- ◆ Продлевает срок службы паяльных жал
- ◆ Олово 96.5% / Серебро 3.0% / Медь 0.5%
- ◆ Соответствует RoHS

Промывочные жидкости для печатных узлов



Гидронол Р30 Жидкость для ручной отмывки печатных узлов

Гидронол Р30 — эффективное средство для быстрого, простого и надежного удаления остатков флюса с печатных узлов. Имеет нейтральный pH, не содержит галогенов. Прост в использовании. Высыхает быстро и без остатка. Не вызывает коррозии и совместим с большинством полимеров. Поставляется готовым к применению.

Область применения

Отмывка и ополаскивание производятся жидкостью Гидронол Р30 вручную кистью или ветошью. Сушка производится в хорошо вентилируемом рабочем помещении.

Перед использованием убедитесь в совместимости промывочной жидкости с пластмассовыми деталями вашего изделия.

Основные технические параметры

Плотность (г/см ³) при 20 °С	0,72
Поверхностное натяжение (мН/м) при 25 °С	22
Диапазон кипения (°С)	78–120
Точка вспышки (°С)	-12
Давление паров (мбар) при 20 °С	77
Температура отмывки (°С)	При комнатной температуре (20–25)
Растворимость в воде	Не растворим
Концентрация раствора	100 % (готов к применению)

Отличительные особенности

- ◆ Быстро удаляет остатки флюсов.
- ◆ Совместим с большинством пластиковых материалов.
- ◆ Не содержит галогенов.
- ◆ Используется при комнатной температуре.
- ◆ Быстро высыхает без образования налета.
- ◆ Тщательно протестирован и подходит для отмывки бессвинцовых паяльных паст.

Упаковка и хранение

Гидронол Р30 поставляется в металлических банках 1 л и барабанах 25 л.

Рекомендуемая температура хранения: от 5 до 30 °С.

Срок хранения в заводской плотно закрытой упаковке: не менее 5 лет с даты производства.



Гипронол С10 Жидкость для ультразвуковой отмычки печатных узлов

Область применения

Гипронол С10 — эффективная отмывочная жидкость для отмычки печатных узлов.

Гипронол С10 Создан на основе растворителей, эффективно удаляющих все типы остатков паяльных материалов с поверхности печатного узла. Рекомендуемые способы агитации: ультразвук, струи в объеме и центрифугирование.

Жидкость совместима с большинством современных сплавов металлов, припоев, паяльных масок и других материалов печатных узлов. Обеспечивает высокое качество отмычки флюсов класса NoClean (не требующих отмычки) и отлично удаляет остатки флюсов паяльных паст для бессвинцовой и комбинированной технологий.

Отмычка печатных узлов

Удаление остатков флюсов с низким содержанием твердых веществ	Отлично
Удаление остатков канифольных флюсов	Отлично
Удаление остатков водосмываемых флюсов	Отлично
Удаление не оплавленной паяльной пасты с печатных плат	Хорошо
Удаление не полимеризованного клея с печатных плат	Хорошо

Отличительные особенности

- ◆ Продукт разработан и произведен в России.
- ◆ Высокая эффективность. Превосходно удаляет остатки флюсов, не требующих отмычки бессвинцовых и свинцовых паяльных материалов.
- ◆ Высокая проникающая способность: хорошо удаляет все типы загрязнений с печатных узлов, в том числе при использовании компонентов с малым шагом выводов и малым зазором под корпусом.
- ◆ Не содержит компоненты ПАВ: исключает формирование остатков отмывочной жидкости на поверхности печатных узлов и оборудования. Хорошо смывается водой.
- ◆ Экономичность: высокая растворяющая способность по сравнению с традиционными растворителями позволяет использовать жидкость дольше и снижает затраты на отмывку.
- ◆ Пожарная безопасность: высокая точка вспышки, жидкость не является ЛВЖ.
- ◆ Безопасен для персонала: слабая испаряемость, умеренный запах и низкая токсичность.
- ◆ Экологичность: легко утилизируется без вреда для окружающей среды. Не содержит галогенов.
- ◆ Стабильность и совместимость: не реагирует с материалами оборудования, окружающей средой и не деградирует при длительном хранении.

Основные технические параметры

Плотность при 20 °С	0,94 г/см ³
Температура отмывки	40–60 °С
Рекомендуемая концентрация водного раствора	100 %
Поверхностное натяжение при 25 °С	29 мН/м
pH (1 г/100 мл H ₂ O, концентрат)	10–11
Точка вспышки	75 °С
Точка кипения	> 120 °С
Давление паров при 20 °С	0,47 гПа
Растворимость в воде	Полностью растворим
Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	3

Продукт разработан и произведен в России.

Обзор техпроцессов

Гидронол С10 подходит для любого стандартного оборудования ультразвуковой отмывки.

Жидкость используется в неразбавленном виде.

Оптимальная температура раствора, время отмывки и ополаскивания определяются эмпирически.

Типовые параметры процесса отмывки приведены в таблице.

Отмывка

Концентрация	100 %
Время отмывки	От 3 до 20 мин
Температура отмывки	40–60 °С

Ополаскивание деионизированной водой

Суммарное время ополаскивания	до 20 мин
Температура ополаскивания	25–50 °С
Рекомендуемая проводимость воды, мкСм/см	до 10

Сушка горячим воздухом

Время сушки	до полного высыхания
Температура сушки	70–90 °С

Упаковка и условия хранения

Гидронол С10 поставляется готовым к применению: в канистрах по 5 или 20 л.

Рекомендуемая температура хранения: от 5 до 30 °С.

Срок хранения Гидронол С10 в заводской упаковке: не менее 5 лет с даты производства.



Гидронол У50 Жидкость для ультразвуковой отмычки печатных узлов

Область применения

Гидронол У50 — универсальное моющее средство на водной основе, обеспечивающее наиболее эффективное удаление любых остатков флюсов с печатных узлов в ультразвуковом оборудовании.

Жидкость специально разработана для удаления всех типов остатков флюсов, ионных и жировых загрязнений с печатных узлов. Может добавляться в воду для увеличения качества отмычки водосмываемых флюсов. Совместим с большинством современных сплавов металлов, припоев, паяльных масок и других материалов печатных узлов. Уже в небольшой концентрации обеспечивает высокое качество отмычки флюсов класса NoClean (не требующих отмычки) и отлично удаляет остатки флюсов паяльных паст для бессвинцовой и комбинированной технологий.

Отмычка печатных узлов

Удаление остатков флюсов с низким содержанием твердых веществ	Отлично
Удаление остатков канифольных флюсов	Отлично
Удаление остатков водосмываемых флюсов	Отлично
Удаление не оплавленной паяльной пасты с печатных плат	Хорошо
Удаление не полимеризованного клея с печатных плат	Удовлетворительно

Отличительные особенности

- ◆ Эффективность: хорошо удаляет все типы загрязнений с печатных узлов, в том числе при использовании компонентов с особенно малым шагом выводов и малым зазором под корпусом. Не оказывает агрессивного воздействия на узел.
- ◆ Превосходно удаляет остатки флюсов, не требующих отмычки бессвинцовых и свинцовых паяльных материалов.
- ◆ Препятствует образованию окислов на поверхности паяных соединений.
- ◆ Не содержит компоненты ПАВ: исключает формирование остатков отмывочной жидкости на поверхности печатных узлов и оборудования. Эффективно ополаскивается водой.
- ◆ Экономичность: продолжительное время жизни раствора в ванне (по сравнению с традиционными жидкостями на основе ПАВ) экономит затраты на отмычку.
- ◆ Пожарная безопасность: отсутствие точки вспышки, не пожароопасный материал.
- ◆ Безопасен для персонала: слабая испаряемость, легкий запах и низкая токсичность.
- ◆ Экологичность: водорастворимый и биоразлагаемый материал, легко утилизируется без вреда для окружающей среды.
- ◆ Стабильность и совместимость: не реагирует с материалами оборудования, окружающей средой и не деградирует даже при длительном хранении.

Основные технические параметры

Плотность при 20 °С	0,94 г/см ³
Температура отмывки	40–60 °С
Рекомендуемая концентрация водного раствора	15–30 %
Поверхностное натяжение при 25 °С	30,8 мН/м
pH (1 г/100 мл H ₂ O, концентрат)	11,3
Точка вспышки	отсутствует
Точка кипения	165–212 °С
Давление паров при 20 °С	20 мбар
Растворимость в воде	Растворим
Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	3

Обзор техпроцессов

Гидронол У50 подходит для любого стандартного оборудования ультразвуковой отмывки.

Концентрат разводится в деионизированной или дистиллированной воде до концентрации 15–30 %.

Оптимальная температура раствора, концентрация, время отмывки и ополаскивания определяются эмпирически.

Типовые параметры процесса отмывки приведены в таблице.

Отмывка

Концентрация	15–30 %
Время отмывки	От 3 до 20 мин
Температура отмывки	40–60 °С

Ополаскивание деионизированной водой

Суммарное время ополаскивания	до 20 мин
Температура ополаскивания	25–50 °С
Рекомендуемая проводимость воды, мкСм/см	до 10

Сушка горячим воздухом

Время сушки	до полного высыхания
Температура сушки	70–90 °С

Продукт разработан и произведен в России.

Упаковка и условия хранения

Гидронол У50 поставляется в виде концентрата: в канистрах по 5, 10 или 20 л.

Рекомендуемая температура хранения: от 5 до 30 °С.

Срок хранения Гидронол У50 в заводской упаковке: не менее 5 лет с даты производства.

Гидронол В20

Жидкость на водной основе для отмывки печатных узлов

Область применения

Гидронол В20 — инновационная отмывочная жидкость на водной основе, предназначенная для эффективного удаления остатков флюсов, жировых и ионных загрязнений с печатных узлов.

Разработан для применения в оборудовании струйной отмывки. Совместим с большинством современных сплавов металлов, припоев, паяльных масок и других материалов печатных узлов. Уже в небольшой концентрации обеспечивает высокое качество отмывки флюсов класса NoClean (не требующих отмывки) и отлично удаляет остатки флюсов паяльных паст для бессвинцовой и комбинированной технологий.

Отмывка печатных узлов

Удаление остатков флюсов с низким содержанием твердых веществ	Отлично
Удаление остатков канифольных флюсов	Отлично
Удаление остатков водосмываемых флюсов	Отлично
Удаление не оплавленной паяльной пасты с печатных плат	Хорошо
Удаление не полимеризованного клея с печатных плат	Удовлетворительно

Отличительные особенности

- ◆ Эффективность: хорошо удаляет все типы загрязнений с печатных узлов, в том числе при использовании компонентов с особенно малым шагом выводов и малым зазором под корпусом. Не оказывает агрессивного воздействия на узел.
- ◆ Превосходно удаляет остатки флюсов, не требующих отмывки бессвинцовых и свинцовых паяльных материалов.
- ◆ Препятствует образованию окислов на поверхности паяных соединений.
- ◆ Не содержит компоненты ПАВ: исключает формирование остатков отмывочной жидкости на поверхности печатных узлов и оборудования. Эффективно ополаскивается водой.
- ◆ Экономичность: продолжительное время жизни раствора в ванне (по сравнению с традиционными жидкостями на основе ПАВ) экономит затраты на отмывку.
- ◆ Пожарная безопасность: отсутствие точки вспышки, не пожароопасный материал.
- ◆ Безопасен для персонала: слабая испаряемость, легкий запах и низкая токсичность.
- ◆ Экологичность: водорастворимый и биоразлагаемый материал, легко утилизируется без вреда для окружающей среды.
- ◆ Стабильность и совместимость: не реагирует с материалами оборудования, окружающей средой и не деградирует даже при длительном хранении.

Основные технические параметры

Плотность при 20 °С	0,94 г/см ³
Температура отмывки	40–60 °С
Рекомендуемая концентрация водного раствора	15–20 %
Поверхностное натяжение при 25 °С	28 мН/м
рН (1 г/100 мл H ₂ O, концентрат)	10,51
Точка вспышки	отсутствует
Точка кипения	> 120 °С
Давление паров при 20 °С	20 мбар
Растворимость в воде	Растворим
Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	3

Обзор техпроцессов

Гидронол В20 подходит для любого стандартного оборудования струйной отмывки.

Концентрат разводится в деионизированной или дистиллированной воде до концентрации 15–20 %.

Оптимальная температура раствора, концентрация, время отмывки и ополаскивания определяются эмпирически.

Типовые параметры процесса отмывки приведены в таблице.

Отмывка

Концентрация	15–20 %
Время отмывки	От 3 до 20 мин
Температура отмывки	40–60 °С

Ополаскивание деионизированной водой

Суммарное время ополаскивания	до 20 мин
Температура ополаскивания	25–50 °С
Рекомендуемая проводимость воды, мкСм/см	до 10

Сушка горячим воздухом

Время сушки	до полного высыхания
Температура сушки	70–90 °С

Продукт разработан и произведен в России.

Упаковка и условия хранения

Гидронол В20 поставляется в виде концентрата: в канистрах по 5, 10 или 20 л.

Рекомендуемая температура хранения: от 5 до 30 °С.

Срок хранения Гидронол В20 в заводской упаковке: не менее 5 лет с даты производства.

Гидронол Т60

Жидкость на водной основе для отмывки трафаретов

Область применения

Гидронол Т60 — это отмывочная жидкость на водной основе, предназначенная для отмывки трафаретов поверхностного монтажа (SMT) от остатков не оплавленных паяльных паст и не полимеризованных клеев для поверхностного монтажа.

Гидронол Т60 предназначен для систем отмывки распылением «струи-в-воздухе», ультразвуковой и ручной отмывки, а также для протирки нижней стороны трафарета в принтерах. Также может применяться для отмывки паяльной пасты с печатных плат при ошибках печати.

Отличительные особенности

- ◆ Высокое качество отмывки не оплавленных паяльных паст и не полимеризованного клея
- ◆ Отмывка при комнатной температуре
- ◆ Длительный срок жизни в ванне
- ◆ Отличная совместимость с материалами трафаретов
- ◆ Применяется в системах распыления «струи-в-воздухе», ультразвуковых ваннах для окунания, ручной отмывки и в принтерах трафаретной печати
- ◆ На водной основе, не требует взрывозащиты
- ◆ Применяется в системах с замкнутым контуром
- ◆ Отсутствие пенообразования при использовании в системах распыления «струи-в-воздухе», слабый запах

Основные технические параметры

Плотность	(г/см ³) при 20 °С	0,94
Поверхностное натяжение	(мН/м) при 25 °С	29,7
Диапазон кипения	°С	95-212
Значение pH	10 г/л H ₂ O	Нейтральный
Температура отмывки	°С	20–50
Растворимость в воде		Растворимо
Концентрация раствора при отмывке (по массе)	%	25

Этапы процесса

Процесс отмывки	1. Отмывка	2. Ополаскивание	3. Сушка
Струи-в-воздухе	ГИДРОНОЛ Т60	ГИДРОНОЛ Т60, вода или деионизованная вода	Горячий воздух или циркулирующий воздух
Ультразвуковой	ГИДРОНОЛ Т60	ГИДРОНОЛ Т60, вода или деионизованная вода	Горячий воздух или циркулирующий воздух
Принтер трафаретной печати	ГИДРОНОЛ Т60	Не применимо	Вакуумная сушка

Упаковка и условия хранения

Доступен в виде концентрата в фасовке по 1, 5, 25, 200 литров.

Гидронол Т60 необходимо хранить в оригинальной упаковке при температуре от +5°С до 30 °С.

Продукт имеет минимальный срок хранения 5 лет в герметичной таре.



ООО "Конкур Электрик"

197342, Санкт-Петербург,
ул. Торжковская, д. 5, офис 314А

Тел.: (812) 441-36-38

www.konkurel.ru
info@konkurel.ru