COMPOSICIÓN QUÍMICA Y PROPIEDADES FÍSICAS

Flux y pastas de soldadura electrónica

Consumibles para unión electrónica

Hoja genérica de referencia. La formulación y los valores contractuales se concretan para el producto, el uso, el mercado y el territorio de destino.

1. Identidad y composición de referencia

Flux: resinas y activadores con vehículo · Pasta: polvo de aleación metálica más flux · Composición de aleación definida por referencia

Las alternativas descritas no constituyen una receta acumulativa. Cuando se trata de una mezcla, las proporciones, impurezas y aditivos corresponden a una referencia identificada; no se asigna una pureza del 100 % a partir del nombre comercial o de la familia.

2. Propiedades físicas y comportamiento

Parámetro	Dato / descripción	Condición y alcance
Estado / aspecto	Líquido, gel o pasta	Descripción de la familia.
Comportamiento en agua	La fracción metálica y el vehículo tienen riesgos diferentes; residuo después de soldar no equivale al producto inicial.	Evaluación con el agua y las condiciones del proceso.
pH / acidez / alcalinidad	Valor de la referencia	En sólidos, indicar concentración de la dispersión o solución. En productos no acuosos, pH puede no ser aplicable.
Densidad / viscosidad	Valor a temperatura de ensayo	Distinguir densidad real, aparente y relativa; la viscosidad requiere método y, si procede, cizalla.

Los datos numéricos identificados como ejemplo de grado o dato de sustancia son referencias técnicas, no resultados de lote. Las magnitudes sin cifra única dependen de la formulación y del método indicado.

ESPECIFICACIÓN Y CONTROL

Flux y pastas de soldadura electrónica

3. Variantes y función

Flux líquidos o gel y pastas de aleación en polvo con flux integrado. Preparar superficies y ejecutar uniones dentro del proceso de ensamblaje.

Determinación	Criterio técnico y forma de expresión
Aleación	Composición y rango de fusión; distinguir del flux independiente.
Polvo	Clase de tamaño y distribución para abertura de esténcil.
Flux	Actividad, halógenos y clasificación solicitada.
Aplicación	Impresión, dispensación u otro proceso, con viscosidad y estabilidad.
Proceso térmico	Ventana de perfil compatible con aleación, placa y componentes.
Conservación	Temperatura, caducidad y tiempo de utilización fuera de almacenamiento.

4. Control en el proceso

La ficha se define con técnica de montaje, tamaño de componentes y limpieza posterior. La inspección de la unión forma parte de la aceptación.

5. Compatibilidad

No sustituir una aleación por otra solo por apariencia. Comprobar residuos y compatibilidad con recubrimientos posteriores.

6. Presentación y documentación del lote

El certificado de análisis identifica lote, determinación, método, unidad, límite y resultado. No se transforma un intervalo orientativo en una tolerancia contractual sin identificar el grado.