

Link do produktu: <https://serwisowe.pl/nc254-szybki-topowy-flux-topnik-do-bga-smd-super-aim-nc254-original-100g-p-11493.html>

## NC254 SZYBKI - TOPOWY FLUX TOPNIK DO BGA SMD- SUPER AIM NC254 ORIGINAL 100g

|                  |                      |
|------------------|----------------------|
| Cena brutto      | <b>349,99 zł</b>     |
| Cena netto       | <b>284,54 zł</b>     |
| Dostępność       | <b>Dostępny</b>      |
| Czas wysyłki     | <b>24 godziny</b>    |
| Numer katalogowy | <b>XCHE0000013</b>   |
| Kod EAN          | <b>5903815919268</b> |

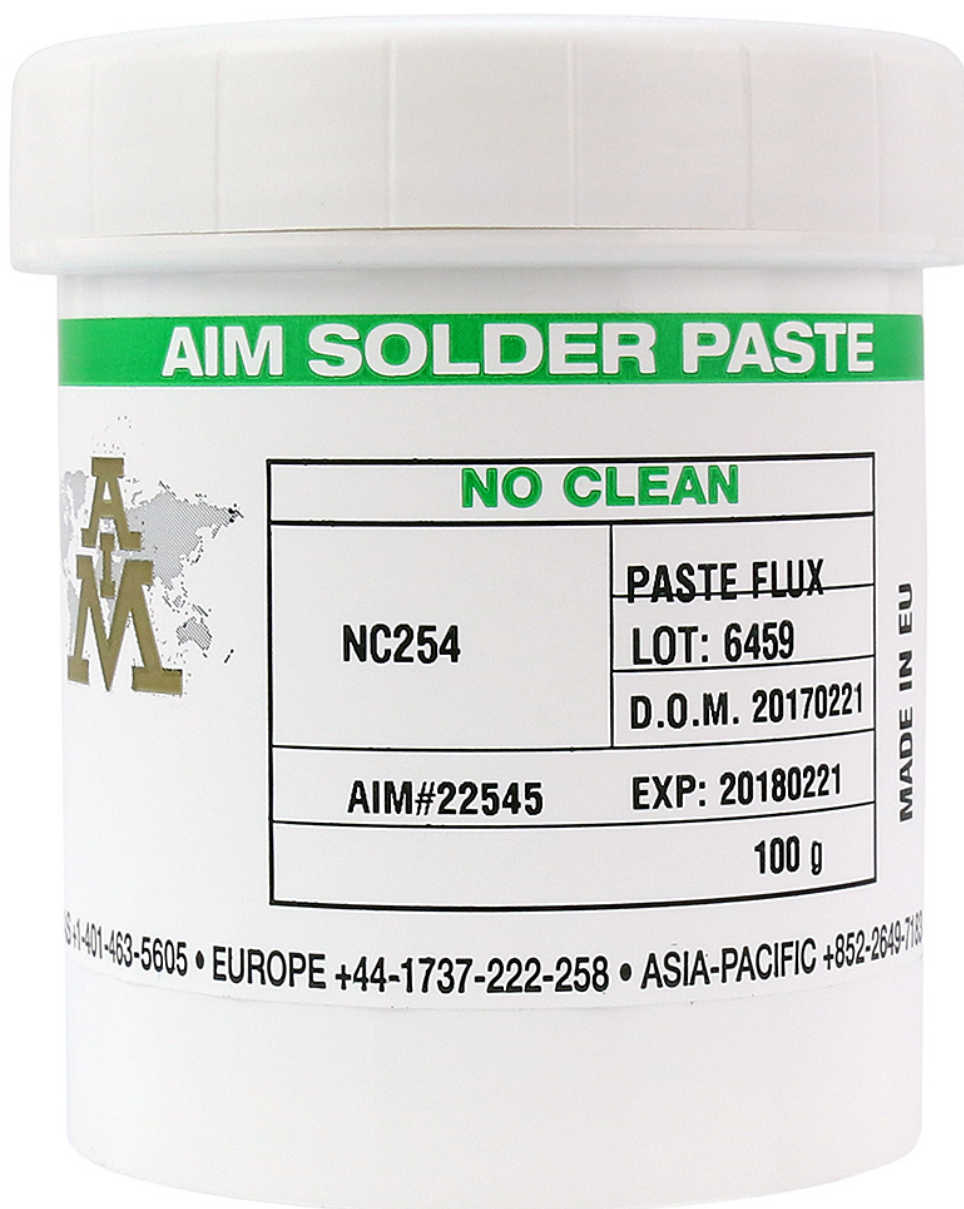
### Opis produktu

CHE0000013

## TOPNIK AIM NC254 100g + STRZYKAWKA LUER LOCK + IGŁA

### ATUTY:

- idealny do BGA i SMD
- skuteczny jak Warton Hf future rework Flux Jelly
- atrakcyjny cenowo w stosunku do Warton'a
- dodatkowo strzykawka 20ml, luer lock i igła dozownicza 18G w komplecie



## TOPNIK AIM NC254 100g

### DO LUTOWANIA m.in BGA I SMD

Topnik AIM NC254 jest kompatybilny z technologią ołowiową SN62/SN63 i bezołowiową SAC305/SN100C (Lead-free).

Topnik NC254 poprzez swoje szerokie okno procesowe stosowany jest do nakładania bądź wymiany kulek BGA, napraw układów elektronicznych oraz aby właściwie zwilżać wszystkie powierzchnie lutowane.

Połączenia lutowane są jasne, **gładkie i błyszczące**. Doskonałe rezultaty lutowania można uzyskać zarówno w lutowaniu ręcznym, stosując stację do lutowania gorącym powietrzem, stację do napraw czy piec do lutowania rozpliwowego.

Jest to topnik typu **no-clean**, ma konsystencję żelu. Zanieczyszczenia, które pozostają na powierzchni po procesie lutowania są przezroczyste i mają niewielki wpływ na wygląd gotowego produktu. Do czyszczenia ich czyszczenia polecamy izopropanol lub dedykowane produkty jak **KT-5** i **KT-6**.

Topnik może być usunięty za pomocą wody z mydłem lub odpowiednim środkiem czyszczącym np. IPA.

Topnik może być nakładany szczoteczką, strzykawką (dyspenserem), szpatułką, drukowany przez sito.

## Profil temperaturowy:

- maksymalny przyrost temperatury: 2°C/sek.
- stabilizacja termiczna i aktywacja topnika: 150°C - 175°C
- temperaturowy zakres pracy topnika: 155°C - 245°C

Trwałość topnika 12 miesięcy od daty produkcji przy przechowywaniu go w temperaturze 4°C - 12°C.

Topnik najwyższej jakości bardzo ceniony przez profesjonalne serwisy RTV/GSM.

### **Opakowanie: 100g oryginalne**

Na innych naszych aukcjach dostępne są mniejsze pojemności topnika w strzykawkach.

**GRATIS:** strzykawka dozownicza z nakrętką zabezpieczającą LuerLock i odpowiednio dobraną do gęstości fluxu igłą dozowniczą.

## Profil lutowniczy Sn62/Sn63 (maksymalny przyrost temp. 1,5-2°C) - poniżej:

### **Krótki profil:**

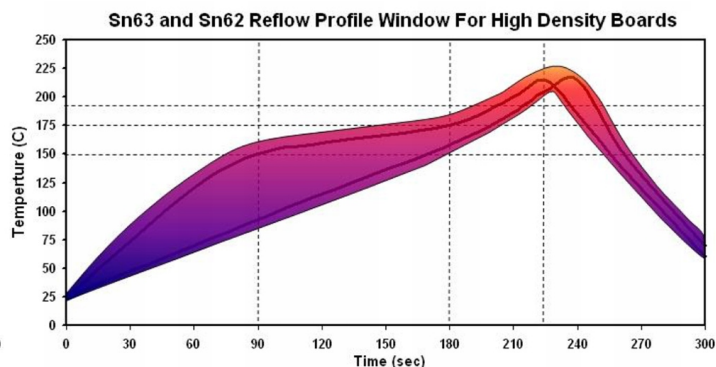
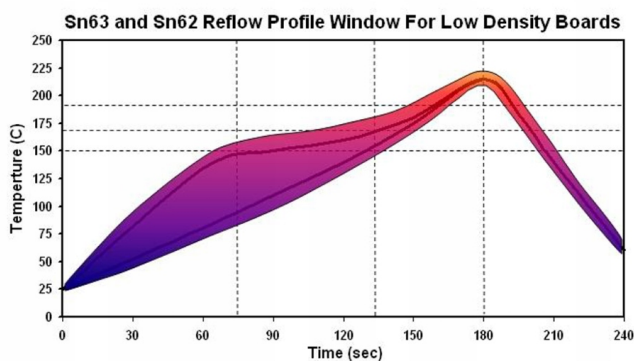
- a. wstępne podgrzanie płyty do 150°C (>=75sek)
- b. stabilizacja termiczna 150-170°C (30-60sek)
- c. wzrost temp. do piku 210-220°C (45-75sek)
- d. czas powyżej 183°C (30-60sek)
- e. chłodzenie

Całkowita długość profilu: 2,75-3,50min

### **Długi profil:**

- a. wstępne podgrzanie płyty do 150°C (>=90sek)
- b. stabilizacja termiczna 150-170°C (60-90sek)
- c. wzrost temp. do piku 210-220°C (45-75sek)
- d. czas powyżej 183°C (60-90sek)
- e. chłodzenie

**Całkowita długość profilu: 4,5-5,00min**



## Profil lutowniczy SAC305 (maksymalny przyrost temp.

### Krótki profil:

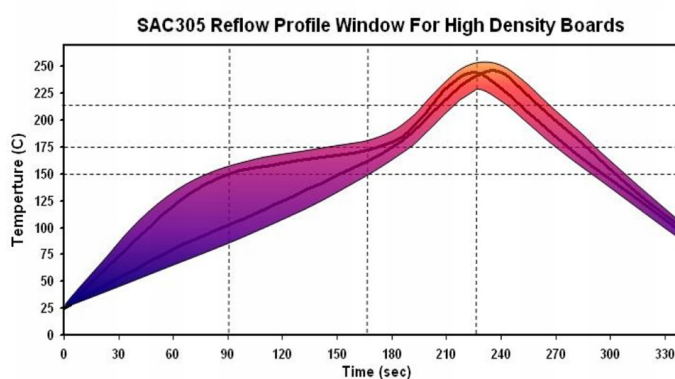
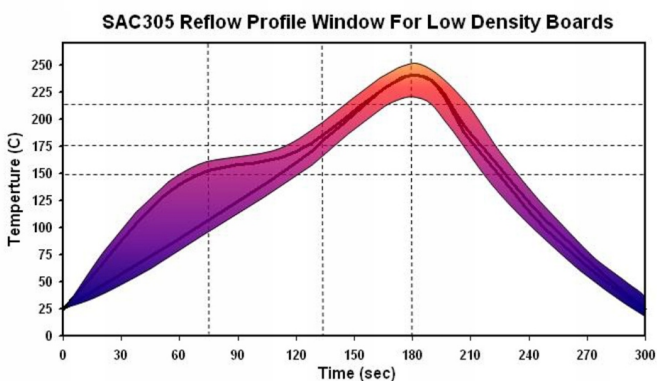
- wstępne podgrzanie płyty do 150°C ( $\geq 75$ sek)
- stabilizacja termiczna 150-175°C (30-60sek)
- wzrost temp. do piku 235-245°C (45-75sek)
- czas powyżej 217°C (30-60sek)
- chłodzenie

Całkowita długość profilu: 2,75-3,50min

### Długi profil:

- wstępne podgrzanie płyty do 150°C ( $\geq 90$ sek)
- stabilizacja termiczna 150-175°C (60-90sek)
- wzrost temp. do piku 235-245°C (45-75sek)
- czas powyżej 217°C (60-90sek)
- chłodzenie

Całkowita długość profilu: 4,5-5,00min



## Profil lutowniczy SN100C (maksymalny przyrost temp. 2°C) - poniżej:

### Krótki profil:

- wstępne podgrzanie płyty do 150°C ( $\geq 75$ sek)

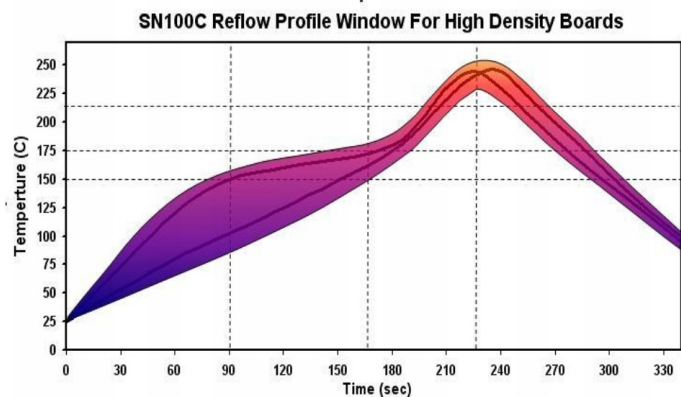
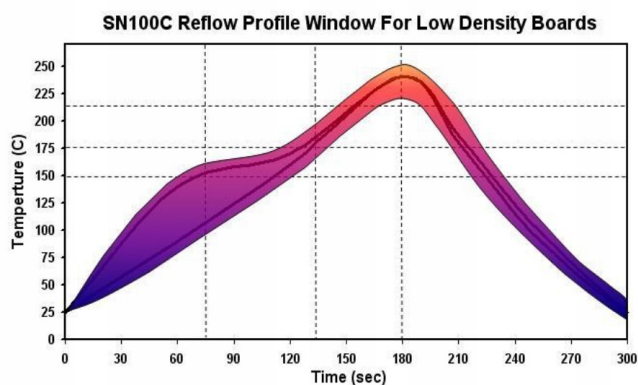
- b. stabilizacja termiczna 150-175°C (30-60sek)
- c. wzrost temp. do piku 230-245°C (45-75sek)
- d. czas powyżej 227°C (30-60sek)
- e. chłodzenie

Całkowita długość profilu: 2,75-3,50min

### Długi profil:

- a. wstępne podgrzanie płyty do 150°C (>=90sek)
- b. stabilizacja termiczna 150-175°C (60-90sek)
- c. wzrost temp. do piku 230-245°C (45-75sek)
- d. czas powyżej 227°C (60-90sek)
- e. chłodzenie

**Całkowita długość profilu: 4,5-5,00min**



Na naszych pozostałych aukcjach dostępne są inne akcesoria lutownicze i serwisowe.