



Dane aktualne na dzień: 26-10-2025 03:52

Link do produktu: <https://serwisowe.pl/topnik-flux-pasta-do-bga-smd-aim-nc254-50g-oryginalny-bardzo-dobry-dodatek-p-5671.html>

TOPNIK FLUX PASTA DO BGA SMD AIM NC254 50g ORYGINALNY BARDZO DOBRY+ DODATEK

Cena brutto	175,49 zł
Cena netto	142,67 zł
Numer katalogowy	XCH00085
Kod EAN	5903815919305

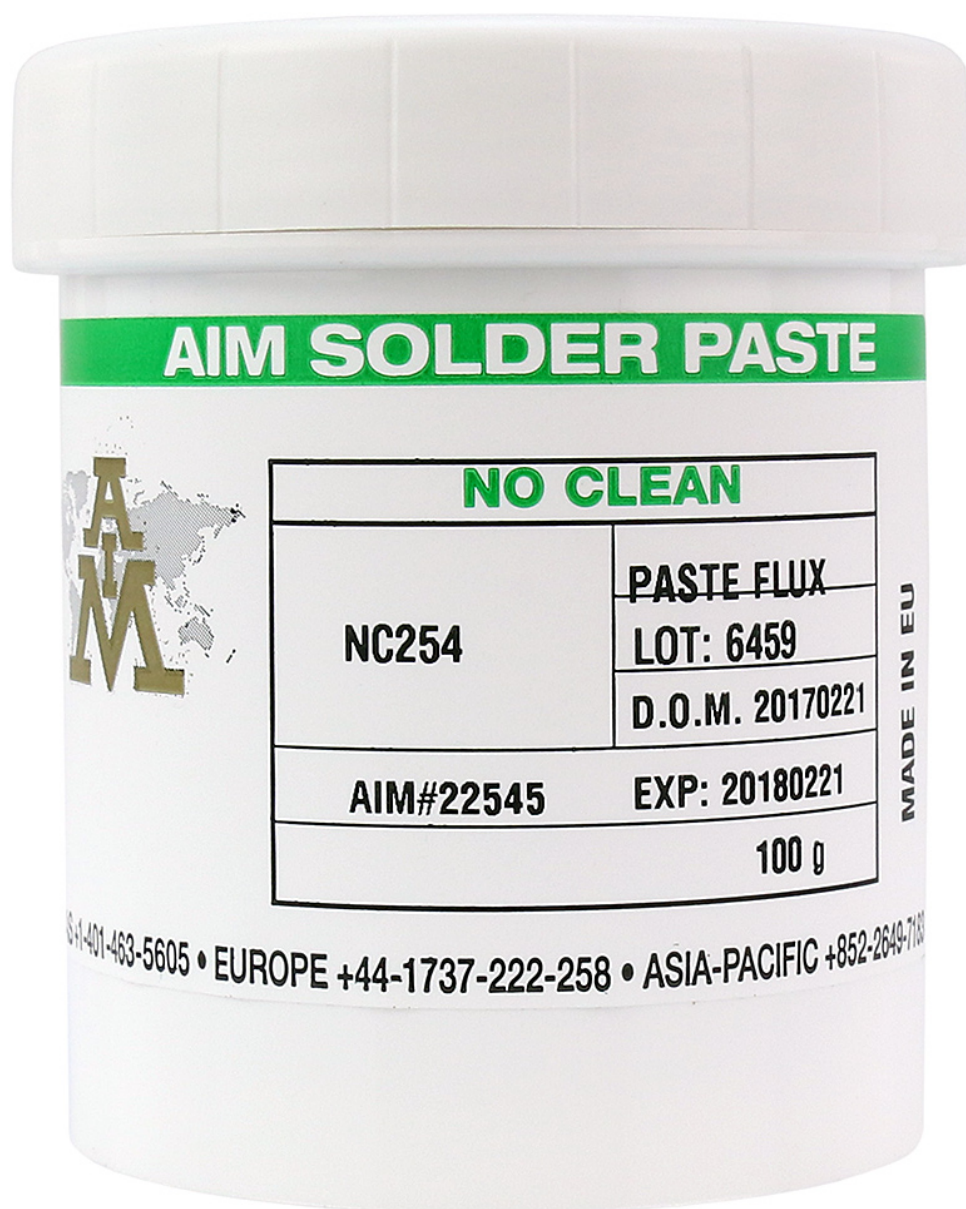
Opis produktu

CH00085

TOPNIK AIM NC254 50g + 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 50g

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 przeźroczyste 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: 50g zastępcze lub oryginalne

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

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

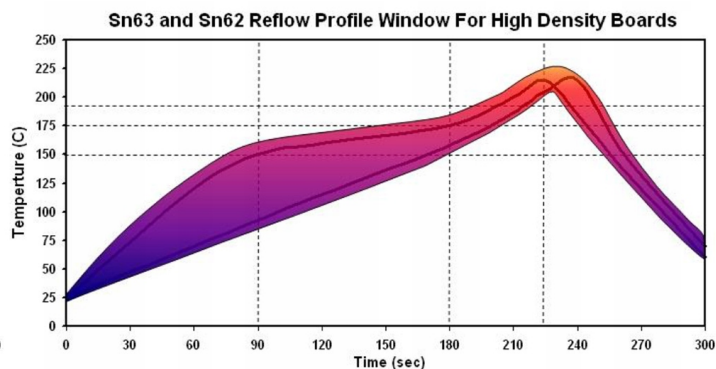
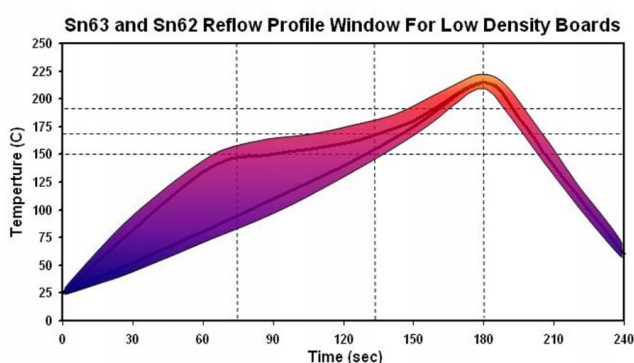
- wstępne podgrzanie płyty do 150°C (>=75sek)
- stabilizacja termiczna 150-170°C (30-60sek)
- wzrost temp. do piku 210-220°C (45-75sek)
- czas powyżej 183°C (30-60sek)
- chłodzenie

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

Długi profil:

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

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

**Profil lutowniczy SAC305 (maksymalny przyrost temp.****Krótki profil:**



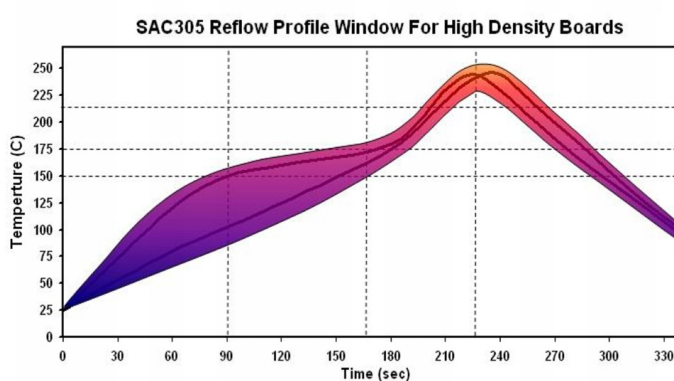
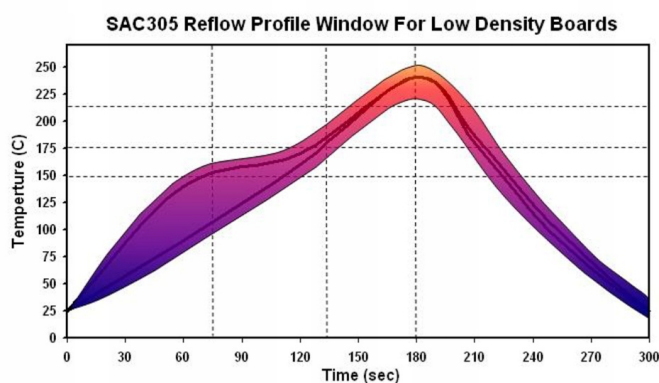
- a. wstępne podgrzanie płyty do 150°C (≥ 75 sek)
- b. stabilizacja termiczna 150-175°C (30-60sek)
- c. wzrost temp. do piku 235-245°C (45-75sek)
- d. czas powyżej 217°C (30-60sek)
- e. chłodzenie

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

Długi profil:

- a. wstępne podgrzanie płyty do 150°C (≥ 90 sek)
- b. stabilizacja termiczna 150-175°C (60-90sek)
- c. wzrost temp. do piku 235-245°C (45-75sek)
- d. czas powyżej 217°C (60-90sek)
- e. chłodzenie

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

**Profil lutowniczy SN100C (maksymalny przyrost temp. 2°C) - poniżej:****Krótki profil:**

- a. wstępne podgrzanie płyty do 150°C (≥ 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

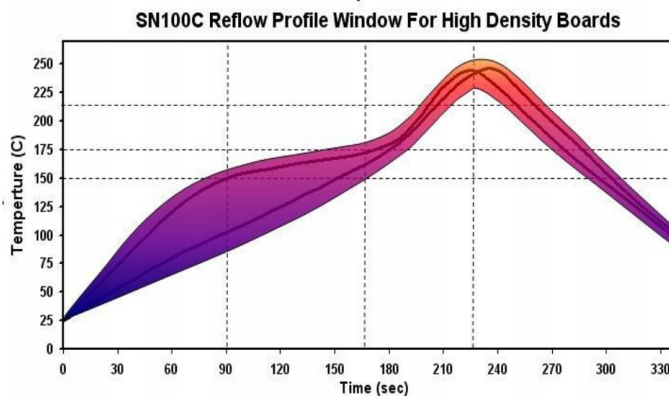
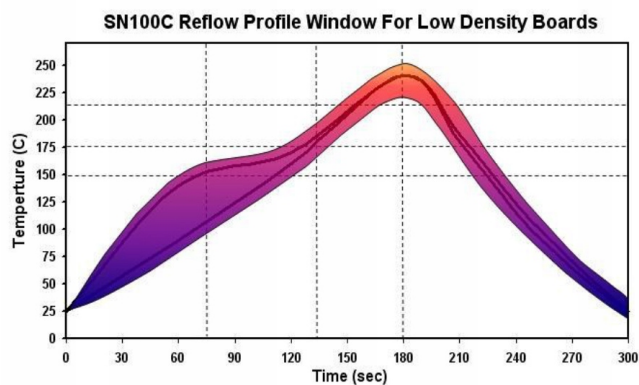
Długi profil:

- a. wstępne podgrzanie płyty do 150°C (≥ 90 sek)
- 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.