

Сравнительные характеристики флюсов различных марок

Марка флюса*	Относительная активность флюса на меди	Кислотное число (флюсирующая активность)	Шлакообразование (%)	Удельное газообразование при 200С в мл/г(кипучесть)	Относительная активность остатков флюса (при пайке ПОС-61)	Содержание галогенов в остатках %	Влияние на краевой угол смачивания припоя в град. на меди (3-5 °С выше ликвидуса)**
Amtech RMA-223(Китай)	0.5-1.8	15-60	2-7%	0.2	0.4-0.5	Нет данных	20-40
Flux Plus EFD 6-412-A	1.6	170	1-3%	2.0-3.4	0.8-1.4	Нет данных	3-7
RMA-223 (Cyberflux)	1.4	90-110	2-5%	0.4	1.2	отсутствие	10
FN-255	0.8	90-110	2-4%	0.3	0.6-0.8	отсутствие	4-11
FN-255M	0.9-1.0	110-120	2-4%	0.3	0.6-0.9	отсутствие	4-11
FRA-260	1.0-1.6	160-200	3-4%	0.6-1.1	0.7-1.4	0,3	3-4
E-700-PRO	1.3-1.4	140	2-4%	0.4-0.6	1.0	отсутствие	4-5
Флюс ТТ	4.5.-7.5	250-370	4-8%	2.5-3.5	≥4	Нет данных	3-8
Cyberflux ASK-155-VC	6-7	400-450	2%	2-3%	>5	отсутствие	2 и менее
Жир паяльный активный	4.8-5.9	80-350	6-11%	1.5-3.5	≥3	≥2%	4-15
Жир паяльный нейтральный	0.5-0.7	15-30	6-10%	0.4-1.0	0.4-0.7	отсутствие	7-20
Канифоль	0.8-1.2	30-70	7-15%	0.6-4.5	0.8-1.1	отсутствие	12-20
DV-15	2.0-2.5	200-300	4-6%	0.8-1.5	1.4-1.6	0.5%	2
ЛТИ-120	4.0-8.0	200-350	5-7%	4 и выше	≥4	≥2%	5-8
Вазелин технический	0	0	1-2%	0.1-0.3	0	отсутствие	30-45
Mechanic RMA-UV10	0.6-0.9	140-160	4%	1.1-1.3	0.5-1.2	Нет данных	5-8
LV 1000	5.2	210	7%	2.7	≥2.5	Нет данных	19
GOOT BS-10	3.0	200	5%	3.2	≥2.0	≥3%	14
Kingbo rma-218	4.5	140-160	4-6%	2.1	2.5	Нет данных	2-6
Mechanic WELSOLO WLS-150	1.5	95-110	6-8%	0.7-0.9	1.0	Нет данных	15
Amtech NC-559-ASM	4.4	150	4%	1.2-1.8	2.5	Нет данных	8-12
ФРК525-3	1.6	150	6-8%	1.8-2.5	≥1.4	Нет данных	17
BTC	5.5-7.5	200-300	8-10%	4	≥5	≥3%	15
ЗИЛ-1	9.0-9.5	350-510	6-10%	8	≥5	≥5%	2 и менее

* - характеристики флюса рознятся в зависимости от производителя , даты производства, длительности хранения.

** -измерен в системе ПОС-61 на медной пластине, погрешность±5%. Чем меньше угол, тем лучше заполнение зазоров, при увеличении угла падает качество пайки, увеличивается расход припоя, появляется эффект «надгробного камня». Угол 0-10 отлично, 10-20 хорошо, 20-35 удовлетворительно, 35 и выше - плохо.

Относительная активность флюса на меди. Для безотмывочных флюсов допускается не выше 2.0. Превышение этого показателя свидетельствует о склонности вещества к высокой электропроводности и высокой коррозионной активности.

Относительная активность остатков флюса Для безотмывочных флюсов допускается не выше 2.0.

Удельное газообразование (кипучесть) Для BGA пайки рекомендуется величина не более 3.0, чем ниже, тем лучше.

Содержание галогенов в остатках (%). Для безотмывочных флюсов допускается не выше 0.5%

Флюсирующая активность: чем выше, тем лучше растворяются оксидная плёна, тем выше прочность соединения.