

Лист совместимости с различными материалами

1. Совместимость Гидронол Р30 с компонентами печатных узлов

Полимеры

Акрилонитрил-бутадиен-стирол (ABS-пластик)	Полная совместимость
Печатная плата (FR-4, FR-5, Полиимид)	Полная совместимость
Полипропилен (PP)	Полная совместимость
Полиацеталь (POM)	Полная совместимость
Полиэтилен высокой плотности (HDPE)	Полная совместимость
Полиэтилен низкой плотности (LDPE)	Полная совместимость
Полиамид 6 (PA 6)	Полная совместимость
Поликарбонат (PC)	Не совместим (трещины)
Полистирол (PS)	Не совместим (трещины)
Полибутилентерефталат (PBT)	Полная совместимость
Полиметилметакрилат (PMMA)	Не совместим (трещины)
Полivinилхлорид (PVC)	Требуется испытание перед применением
Полисульфон (PSU)	Полная совместимость
Полиэфиркетон (PEEK)	Полная совместимость
Эпоксидная двухкомпонентная паяльная маска	Полная совместимость

Металлы

Металлизация контактов (HAL; CuNiAu)	Полная совместимость
Паяльная паста (бессвинцовая/свинцовая)	Полная совместимость

Прочие материалы

Этикетки	Требуется испытание перед применением
Стекло	Полная совместимость
Толстопленочные резисторы	Требуется испытание перед применением
Органическое защитное покрытие (OSP)	Не совместим (растворяется)

2. Совместимость Гидронол Р30 с компонентами оборудования для отмывки печатных узлов

Полимеры

Полипропилен (PP)	Полная совместимость
Полиэтилен высокой плотности (HDPE)	Полная совместимость
Полиэтилен низкой плотности (LDPE)	Полная совместимость
Полиметилметакрилат (PMMA)	Не совместим (трещины, размягчение)
Полivinилхлорид (PVC)	Требуется испытание перед применением

Металлы

Нержавеющая сталь	Полная совместимость
Медь	Полная совместимость
Латунь	Полная совместимость
Алюминий	Полная совместимость

Материалы уплотнений

Этиленпропиленовый каучук (EPDM)	Не совместим (растворение)
Бутадиен нитрильный каучук (NBR)	Требуется испытание перед применением
Фторкаучук (FKM, FPM)	Полная совместимость
Перфторированный каучук (FFKM)	Полная совместимость
Политетрафторэтилен (PTFE)	Полная совместимость
Силиконовый каучук	Требуется испытание перед применением

1. Материалы для электронных компонентов были протестированы в следующих условиях:

- Продолжительность: 10-кратная стандартная очистка путем погружения в жидкость
- Температура: 50 °C
- Время отмывки 10 минут

Эти условия представляют собой наихудший сценарий. В обычных процессах очистки материалы не подвергаются воздействию таких условий.

2. Материалы для оборудования были протестированы в следующих условиях:

- Продолжительность: 1 неделя погружения.
- Температура: 60 °C
- Концентрация: максимально возможная в данном диапазоне концентраций чистящего средства.

Эти условия представляют собой наихудший сценарий. В норме материалы оборудования в процессе отмывки не подвергаются воздействиям такой интенсивности.

3. Дополнительные замечания:

- Если вы не уверены в материале вашего уплотнения, свяжитесь с нами для тестирования на совместимость.
- Изменения в материалах могут происходить всякий раз, когда возникают изменения температуры или напряжения сжатия/растяжения / напряжения кручения. Отклонения вышеперечисленных условий требуют дополнительных испытаний.
- Внутри каждого класса материалов могут наблюдаться существенные различия в поведении.
- Все полученные в данном документе результаты приведены только для справки. Для окончательного подтверждения требуются испытания конкретных компонентов печатных узлов и оборудования.