

# PINE ALPHA ST-241

## ◎PINE ALPHA ST-241 的特征

### 清洗性・防锈性

- 可去除铜的氧化膜，防止再次氧化
- PH 中性，对金属（铝、镍磷镀层）影响低
- 可对应难清洗锡膏

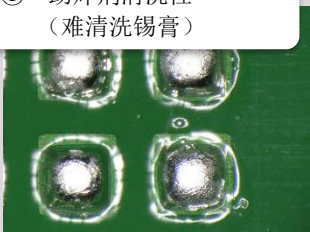
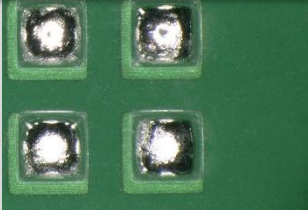
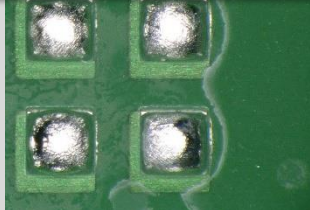



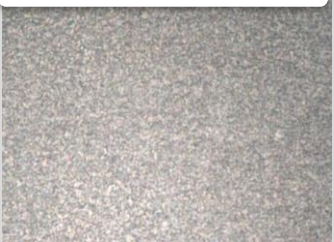





### 低成本、高操作性

- 使用纯水进行 3~10 倍稀释后进行使用。
- 清洗液低浓度使用，可以降低漂洗废水污染。
- 不容易起泡

### 安全性

- 无闪点、非危险品
- 不含有 RoHS 規制物质，不含卤素
- 符合中国 VOC(GB 38508-2020) 要求

### ●清洗性・防锈性的评价

清洗前	清洗后 ST-241 (20%水溶液)	清洗后 老产品 (20%水溶液)
<p>① 助焊剂清洗性 (难清洗锡膏)</p> 	<p>判定: ○ (无残留)</p> 	<p>判定: △ (有少量残留)</p> 
<p>② 已氧化铜板</p> 	<p>判定: ○ (铜氧化膜成功去除)</p> 	<p>判定: × (铜氧化膜未成功去除)</p> 
<p>③ 镀镍磷板</p> 	<p>判定: ○ (无变色)</p> 	<p>判定: × (有变色)</p> 
<p>④ 纯铝板 (A1050P)</p> 	<p>判定: ○ (无变色)</p> 	<p>判定: × (有变色)</p> 

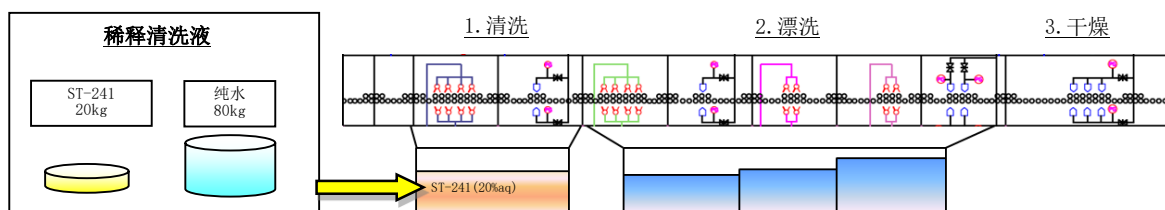
※试验条件

①助焊剂清洗性、②氧化铜板··温度: 60℃、清洗时间: 60 秒、喷淋清洗、压力:0.2MPa

③镀镍磷板、④纯铝板 (A1050P)··温度: 60℃、清洗时间: 30 分、浸泡搅拌 400rpm

## ◎PINE ALPHA ST-241 的使用例

- PINEALPHA ST-241 配套喷淋方式进行使用。
- 根据助焊剂的附着量和清洗产品的不同，适当调整清洗液浓度和温度。



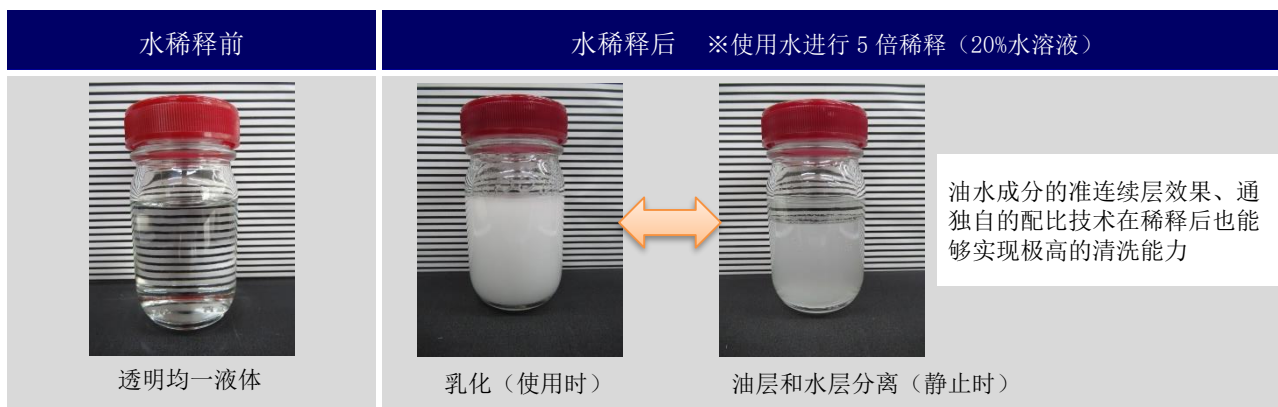
工序	1. 清洗 (喷淋方式)	2. 漂洗 (喷淋方式)	3. 干燥
使用液	ST-241 浓度:10~30% (标准..20%)	纯水	—
使用温度	20~70℃ (标准..60℃)	20~70℃	60~100℃
时间※	1~10分	1~10分	1~10分

※可根据助焊剂附着量和清洗喷淋力，适当调整清洗时间。

## ◎PHINE ALPHAS T-241 的物性

外观	气味	pH (20%水溶液)	闪点
淡黄	微臭	8.4	无

### ●清洗液外观（水稀释前后）



## ◎其他·注意点

- 请对清洗液浓度进行管理（水分蒸发等原因会造成清洗液浓度变化）
- 定期对清洗液进行整槽更换（清洗液更换频率根据被清洗物的不同会有所变化）
- 使用上的注意事项还请参照 SDS。

**荒川化学工業株式会社**  
ARAKAWA CHEMICAL INDUSTRIES, LTD.

”地球にやさしい”が  
わたしたちのポリシーです。

本 社 ファインエレクトロニクス事業部  
エレクトロニクス営業部

大阪市中央区平野町 1 丁目 3 番 7 号  
TEL 06-6209-8617 FAX 06-6209-8550

Web サイト <http://www.arakawachem.co.jp/jp/business/electronic/>  
<https://pinealpha.jp/>

