Aquasol 4018

Fil à braser à haute activation, hydrosoluble et sans plomb

Description:

Interflux® **Aquasol 4018** pour les alliages sans plomb est un fil à braser avec un résidu hydrosoluble .

Le fil à une haute activation pour une meilleure brasabilité sur les surfaces qui sont difficiles à braser et les surfaces oxydées ou dégradées.

Le résidu du fil à braser Aquasol 4018 doit être nettoyé. Le nettoyage se fait facilement avec de l'eau déminéralisée à 35— 45°C (95°F— 114°F) avec ou sans agents saponifiants.

Le fil à braser Aquasol 4018 peut être utilisé pour le brasage manuel et pour le brasage automatique.

Le fil à braser Aquasol 4018 contient des halogènes et il est classé OR H1 suivant les normes IPC et EN.

La photo n'est pas contractuelle

RoHS compliant

Avantages

- Résidu hydrosoluble
- Excellente brasabilité sur les surfaces difficiles à braser.
- Approprié pour le brasage automatique

Disponibilité

Type de flux: IF 4018
Pourcentage de flux: 2,5% w/w

		Diamètres (mm)					
alliages	point de fusion	0,35	0,50	0,70	1,00	1,50	2,00
Sn99,3Cu0,7	~ 227°C	•	•	●	●	●	•
Sn96,5Ag3,0Cu0,5	~ 217°C	•	•	●	●	●	•

Note: autres alliages et diamètres sur demande ● = disponible • = sur demande

S.A. INTERFLUX® ELECTRONICS N.V - Eddastraat 51 - BE-9042 Gent - Belgium
tel.: +32 9251 4959 - fax.: +32 9251 4970
www.interflux.com - Info@interflux.com

Conditions d'utilisation

Brasage manuel

La température de brasage doit être entre 320°C et 390°C. Pour les métaux plus denses comme le Nickel, la température peut s'élever jusqu'à 420°C. L'utilisation d' un bon fer à braser est important. Choisir une station de brasage avec un temps court de récupération thermique et avec une capacité suffisante pour l'application. Choisir la bonne panne pour réduire la résistance thermique, il est important de créer une grande surface de contact avec les surfaces à braser. Chauffer les deux surfaces simultanément. Ajoutez un peu de fil à braser où la panne et les deux surfaces se contactent (la petite quantité de soudure va réduire la résistance thermique). Ensuite ajoutez sans interruption la quantité de soudure nécessaire près de la panne mais sans toucher la panne, cela va réduire le risque de projections et la consommation prématuré du flux.

Le résidu doit être nettoyé. Le nettoyage se fait facilement avec de l'eau déminéralisée à 35— 45°C (95°F— 114°F) avec ou sans agents saponifiants.

Manipulation

Stockage

Stockez le fil à braser dans un environnement propre à température ambiante.

Manipulation

Pour éviter l'endommagement du fil à braser et de la bobine, manipuler l'emballage avec précaution.

Sécurité

S'il vous plait, toujours lire la fiche de sécurité du produit.

Conditionnements

Le conditionnement standard est une bobine de 500g

Autres bobines disponibles sur demande

S.A. INTERFLUX® ELECTRONICS N.V - Eddastraat 51 - BE-9042 Gent - Belgium
tel.: +32 9251 4959 - fax.: +32 9251 4970
www.interflux.com - Info@interflux.com

Résultats des tests de fiabilité

Conformes aux normes EN 61190-1-3(2007) et IPC J-STD-004(A)

Propriétés	Résultats	Méthodes
Chimique		
Classification du flux	**OR H1**	J-STD-004A
	F-SW 25	DIN 8511
	2.1.2	ISO 9454
Quantité d'halogènes	**>2%**	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.35
Environnement		
Test SIR	**passe** (nettoyé)	J-STD-004 IPC-TM-650 2.6.3.3
Test de corrosion	**passe** (nettoyé)	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.15
Électromigration	**passe** (nettoyé)	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.14.1

Nom commercial du produit: Aquasol 4018 Lead-free, Water Soluble Wire

CLAUSE

Du fait qu'Interflux® Electronics N.V. ne peut pas prévoir ou contrôler les différentes conditions dans lesquelles ces informations et nos produits sont utilisés, nous ne donnons pas de garantie concernant l'exactitude de cette description ou l'aptitude de nos produits dans certaines situations données. Les utilisateurs de nos produits doivent effectuer leurs propres tests afin de déterminer que chaque produit convient à l'objectif fixé. Par conséquent, le produit en question est vendu sans cette garantie.

Copyright:
INTERFLUX® ELECTRONICS N.V

la dernière version de ce document sur:

www.interflux.com/fr

S.A. INTERFLUX® ELECTRONICS N.V - Eddastraat 51 - BE-9042 Gent - Belgium
tel.: +32 9251 4959 - fax.: +32 9251 4970
www.interflux.com - Info@interflux.com