



Fil à braser d'usage général, sans halogènes, sans plomb et sans nettoyage

Description:

Interflux[®] **Flexsol 903** pour les alliages sans plomb est un fil à braser d'usage général absolument sans halogènes et sans nettoyage pour des applications standards de brasage manuel comme la retouche et la réparation.

Le fil à braser fait preuve d'un bon mouillage sur les surfaces à braser habituelles avec peu de projections de flux.

Le fil à braser Flexsol 903 est disponible en plusieurs pourcentages de flux. Le fil avec 2,2% de flux est utilisé pour braser les composants CMS et les composants traversants normaux, ou quand un résidu minimal après le brasage est désiré. Le fil avec 3,5% de flux est utilisé pour braser des composants traversants de grande masse thermique ou quand le temps de brasage doit être optimisé.

Le fil est classé R0 L0 suivant les normes IPC et EN.



La photo n'est pas contractuelle

Avantages

- Fil à braser d'usage général pour des applications de brasage manuel
- Bon mouillage
- Peu de projections de flux
- Absolument sans halogènes

Disponibilité

Type de flux:	Flexsol 903							
Pourcentage de flux:	2,2% et 3,5% w/w (1,6% uniquement pour 0,2mm)							
		diamètres (mm)						
		0,2	0,35	0,50	0,70	1,00	1,50	2,00
alliances	point de fusion							
Sn96,5Ag3,0Cu0,5	~217°C	•	•	•	•	•	•	•
Sn99Ag0,3Cu0,7	~217-227°C		•	•	•	•	•	•
Sn99,3Cu0,7	~227°C		•	•	•	•	•	•
Note: autres alliances et diamètres sur demande		• = disponible • = sur demande						



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'une bonne station de brasage est très importante. Utilisez une station de brasage avec un temps de récupération thermique le plus court possible et une puissance suffisante. Choisissez la bonne panne pour réduire la résistance thermique, il est important de créer une grande surface de contact avec le composant et la pastille à braser. Chauffer les deux surfaces simultanément. Ajoutez un peu de fil à braser où la panne, le composant et la pastille se touchent (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. Évitez que le fil à braser touche directement la panne afin de réduire les projections de flux et la consommation prématurée du flux.

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

Les conditionnements standards sont :

Pour le fil de 0,2mm: bobine de 10g

Pour le fil de 0,35mm: bobine de 100g

Pour les autres diamètres: bobine de 500g

Autres bobines disponibles sur demande



Résultats des tests

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

Propriétés	Résultats	Méthodes
Chimique		
Classification du flux	RO LO	J-STD-004A
	F-SW 32	DIN 8511
	1.1.3	ISO 9454
Miroir de cuivre	passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.32
	passe	TR-TSY-000078 13.1.6
Présence d'halogènes		
Chromate d'argent (Cl, Br)	passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.33D
	passe	TR-TSY-000078 13.1.4
Test ponctuel de fluorure	passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.35.1A
	passe	TR-TSY-000078 13.1.5
Quantité d'halogènes	0,00%	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.35C
Environnement		
Test SIR	passe	J-STD-004B IPC-TM-650 2.6.3.7
Électromigration chimique	passe	J-STD-004B IPC-TM-650 2.6.14.1
Test de corrosion	passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.15C

Nom commercial du produit: Flexsol 903 Lead-Free, Halide Free, No-Clean Solder 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

