



Fil à braser sans plomb, sans halogènes et sans nettoyage pour le brasage automatique

Description

Interflux® IR 3 est un fil à braser sans plomb, sans halogènes et sans nettoyage qui a été développé pour le brasage automatique. Il fait preuve de très peu de projections de flux et d'un mouillage rapide sur les surfaces habituelles.

Les applications typiques où le fil IR 3 est utilisé sont le brasage par laser et le brasage par robot. En plus, le fil fonctionne très bien pour le brasage manuel.

Les projections de flux est un phénomène typique pour les fils à braser sans plomb. Le fil à braser IR 3 a été développé spécifiquement pour combattre ce problème.

Le fil à braser IR 3 est absolument sans halogènes et est classé comme RO LO suivant les normes IPC et EN.



La photo n'est pas contractuelle



Avantages

- Très approprié pour le brasage par robot ou par laser.
- Très peu de projections de flux.
- Mouillage rapide
- Absolument sans halogènes

Disponibilité

Type de flux:	IR 3						
Pourcentage de flux:	3,0% w/w						
		diamètres (mm)					
alliage	Point de fusion	0,35	0,50	0,70	1,00	1,50	2,00
Sn96,5Ag3,0Cu0,5	~217°C	●	●	●	●	●	●
Sn99Ag0,3Cu0,7	~217-227°C	●	●	●	●	●	●
Sn99,3Cu0,7	~227°C	●	●	●	●	●	●
Sn99Q ^c (*)	~226-231°C	●	●	●	●	●	●
Note: autres alliages et diamètres sur demande		● = disponible ● = sur de-					

(*) Sn99Q^c est un alliage conseillé pour la réparation des joints de soudure LMPA™-Q.



Conditions d'utilisation

Brasage manuel et par robot

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.

Brasage par laser

Dans le processus de brasage par laser le point focal est en général sur l'optimisation du temps de processus. Souvent un profil est créé en trois étapes: Préchauffage, ajout du fil et temps de brasage. A cet effet, la capacité des lasers et le temps de chauffage peuvent être réglés. Les réglages dépendent fortement des masses thermiques des matériaux à braser et sont souvent récupérés de l'expérience. Il est recommandé d'avoir un préchauffage minimal de 300°C avant d'ajouter le fil à braser. La quantité de fil à ajouter dépend du volume du joint de soudure.

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 plaît, toujours lire la fiche de sécurité du produit.

Conditionnements

Le conditionnement standard est une bobine de 500g

Bobine de 100g et 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 L0	J-STD-004A
Miroir de cuivre	passé	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.32D
Présence d'halogènes		
Chromate d'argent (Cl, Br)	passé	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.33D
Test ponctuel de fluorure	passé	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.35.1
Indice d'acide (Sol. 25%)	21,7 mg KOH/g	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.13
Mécanique		
Test d'étalement	94.71 mm²	J-STD-004A IPC-TM-650 2.4.46
Test de sécheresse	passé	J-STD-004A IPC-TM-650 2.4.47
Environnement		
Test SIR	passé	J-STD-004B IPC-TM-650 2.6.3.7
Test de corrosion, flux	passé	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.15

Nom commercial du produit : IR 3 Halide Free Robot application 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

