



Fil à braser activé, sans plomb, sans colophane et sans nettoyage

Description:

Interflux® **NH 1** pour les alliages sans plomb est un fil à braser activé, sans colophane et sans nettoyage. Le fil a été développé pour obtenir des résultats de brasage rapides et répétitifs sur une grande gamme de matériaux et finitions.

Le fil à braser fonctionne très bien sur le laiton et sur les surfaces oxydées et dégradées.

Le fil fait preuve d'un mouillage excellent avec très peu de projections de flux. Ainsi le fil à braser NH 1 est très approprié pour le brasage automatique comme le brasage par laser et par robot.

En plus, le fil convient particulièrement pour les applications de grand volume où un joint de soudure fiable doit être produit.

Le fil à braser **NH 1** est activé avec une petite quantité d'halogènes et est classé comme RE L1 suivant les normes IPC et EN. Il produit des résidus fiables sans nettoyage.



La photo n'est pas contractuelle



Avantages

- Mouillage rapide
- Grande répétitivité
- Pour les productions de grand volume
- Très peu de projections de flux
- Très approprié pour le brasage automatique
- Absolument sans colophane
- Fonctionne très bien sur le laiton
- Pour les surfaces oxydées et dégradées

Disponibilité

Type de flux:	NH 1							
Pourcentage de flux:	1.6% et 2.2% w/w							
		diamètres (mm)						
alliages	point de fusion	0,35	0,50	0,70	1,00	1,20	1,50	2,00
Sn96,5Ag3,0Cu0,5	~217°C	●	●	●	●	●	●	●
Sn95,5Ag3,8Cu0,7	~217°C	●	●	●	●	●	●	●
Sn99Ag0,3Cu0,7	~217-227°C	●	●	●	●	●	●	●
Sn99,3Cu0,7	~227°C	●	●	●	●	●	●	●
Note: autres alliages et diamètres sur demande		● = disponible • = sur demande						



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 process de brasage par laser le point focal est en général sur l'optimisation du temps de process. 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 empiriques. 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 à braser.

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 0,35mm: 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	RE L1	J-STD-004A
Miroir de cuivre	passé	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.32 D
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
Quantité d'halogènes	<0.5%	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.35
Environnement		
Test SIR	passé	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.3.3B
Test de corrosion, flux	passé	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.15
Mécanique		
Test d'étalement	155 mm²	J-STD-004A IPC-TM-650 2.4.46

Nom commercial du produit : NH 1 (type REL1) Lead-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

