

Flux de brasage à base de colophane, sans nettoyage et sans halogènes

Description:

Le flux **AF 4818PbF** est un flux sans nettoyage à base d'une colophane raffinée.

Le flux est absolument sans halogènes ce qui garantit une grande fiabilité après le brasage.

Le résidu après le brasage est minimal comparé avec des flux à base de colophane conventionnels. Il n'est pas hygroscopique et possède une grande résistance d'isolation de surface, ce qui le rend spécifiquement approprié pour des applications sans nettoyage de grande fiabilité comme les télécom, l'automobile, ordinateurs, médical etc...

Le flux AF 4818PbF est parfaitement adapté pour le brasage à la vague. Il est

aussi approprié pour le brasage sélectif et le brasage manuel. Il convient pour le brasage avec des alliages sans plomb et SnPb.



La photo n'est pas contractuelle



[Cliquez pour le profil éco d'Interflux](#)

Avantages

- Réduit les courts circuits
- Réduit le microbillage
- Grande fenêtre de process
- Convient pour le brasage avec des alliages sans plomb et SnPb
- Absolument sans halogènes

Propriétés physiques et chimiques

Densité à 20°C	0,798 g/ml ± 0.01
Apparence	Ambre transparent
Odeur	Alcool
Matière solide	5%
Présence d'halogènes	0,00%
Point éclair (T.C.C)	17°C (62°F)
Indice d'acide	19,0 mg KOH/g ± 2
IPC/ EN	RO/L0



Application du flux

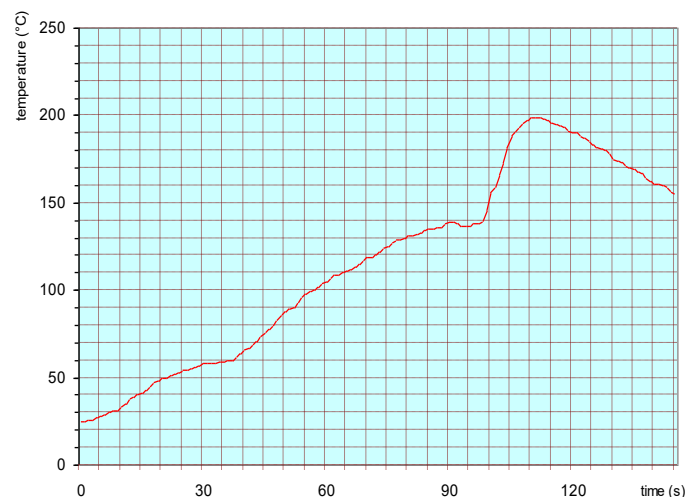
Fluxeur spray: Il est recommandé d'utiliser un spray qui fluxe la carte à l'aller et au retour. Maintenir une pression d'air basse. Régler la vitesse de déplacement de la buse de façon que chaque point est fluxé deux fois (une fois de chaque côté). Ainsi les bandes de fluxage se chevauchent à 50% de leurs largeurs et la meilleure répartition possible du flux est obtenue. Utiliser un carton, en lieu et place d'une carte, pour vérifier l'homogénéité du dépôt de flux. Retirer le carton de la machine avant le préchauffage. En complément du carton utiliser une plaque de verre ou un circuit nu qui permet d'évaluer la quantité de flux déposé. Retirer-les de la machine avant le préchauffage. Il ne devrait pas avoir de gouttes de flux en dessous. Les gouttes sont difficiles à évaporer et sont une indication de trop de flux. Réduire la quantité de flux jusqu'à ce que des défauts typiques pour une quantité de flux trop basse, comme des courts circuits, 'stalactites',...apparaissent. Après, augmenter la quantité jusqu'à ce qu'ils disparaissent.

Préchauffage

Le préchauffage, mesuré sur le dessus du circuit, est recommandé entre 80°C et 160°C. Ces valeurs sont obtenues d'expérience pratique. Le flux AF 4818PbF peut accepter des températures plus basses pourvu que les solvants soient totalement évaporés avant le contact avec la vague. Des températures plus élevées sont également possibles mais il faut faire attention de ne pas détériorer le flux. Si possible, éviter des températures de préchauffage convectif supérieures à 150°C.

Pente de préchauffage 1-3°C/s

Toujours tenir compte des propriétés physiques de la carte, des composants et du process de brasage afin d'obtenir le meilleur résultat de brasage possible.



Exemple d'un profil de température mesuré

Contact vague(s)

En simple vague, le temps de contact standard est de 3-4s. En double vague, le temps de contact standard de la première vague est de 1-2s et de 2-4s pour la deuxième vague. Le contact minimal est de 2s. Un temps de contact plus court peut donner un bon résultat brasage mais un temps de contact plus important aura l'avantage de bien éliminer le flux lors du contact vague(s). La limite maximale du temps de contact sera déterminée par la détérioration du flux et les propriétés physiques de la carte et des composants. Les indications pour la détérioration du flux sont l'apparition des ponts, 'stalactites', soudure sur le vernis épargne,...



Résultats des tests de fiabilité

Conformes aux normes EN 61190-1-2(2002) et IPC J-STD-004A

Tests	Résultats	Méthodes
Chimique		
Classification du flux	ROLO	J-STD-004A
Miroir de cuivre	passé	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.32
Présence d'halogènes		
Chromate d'argent (Cl, Br)	passé	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.33
Quantité d'halogènes	0,00%	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.35
Environnement		
Test SIR	passé	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.3.3
Test de corrosion	passé	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.15

Manipulation

Stockage

Le flux doit être stocké dans les bidons d'origines fermés, à des températures entre de +5° à +35°C

Sécurité

AF 4818PbF est inflammable. S'il vous plaît, toujours lire la fiche de sécurité du produit.



Conditionnement

Le flux AF 4818PbF est disponible en conditionnement suivant:

Bouteille HDPE de 1L

Bidons HDPE de 10L et de 25L

Fût HDPE de 200L

Autre conditionnement disponible sur demande

Nom commercial du produit: AF 4818PbF Soldering Flux

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.fr

