



Flux sans nettoyage pour des applications de flux sélectives

Description:

IF 6000 est un flux de brasage sans nettoyage, développé pour des applications de flux sélectives.

Les process typiques d'utilisation du flux IF 6000 sont le brasage manuel, les retouches et la réparation, le brasage automatique, la réparation de BGA, le brasage par contact, 'wafer bumping',...

Le flux n'a pas été développé pour le brasage à la vague sélective

Le flux IF 6000 est absolument sans halogènes. Les résidus sont très fiables, même dans l'état non consommé.

Le flux contient une colophane ce qui donne une large fenêtre de process. Dépendant de la quantité de flux et le

profil de température, le flux peut laisser un résidu faible.

Le flux **IF 6000** est compatible avec les alliages sans et avec plomb.



La photo n'est pas contractuelle



Cliquez pour le profil éco d'Interflux

Avantages

- Des résidus très fiables
- Convient pour plusieurs applications
- Large fenêtre de process
- Compatible avec les alliages sans et avec plomb
- Absolument sans halogènes

Propriétés physiques et chimiques

Densité à 20°C	0,870 g/ml ± 0,01
Couleur	Ambre
Odeur	Alcool Aliphatique
Matière solide (théorique)	35 %
Matière solide (par titration)	7,55 % ± 1
Pourcentage d'halogènes	Aucun
Point éclair (T.C.C)	13°C (55°F)
Indice d'acide	59,5 mg KOH/g ± 2
Classification IPC/ EN	RO L0



Application du flux

Le flux peut être appliqué par stylo, par pinceau, par trempé, par 'spin coating'...il est recommandé d'appliquer uniquement le flux sur les surfaces à braser. On y réussit facilement avec l'utilisation d'un stylo de flux avec un pinceau fin en fibre de verre. En général, il faut appliquer la juste quantité de flux afin de minimiser la formation de résidus après le brasage. Cela se fait par des essais successifs car chaque cas a des paramètres différents qui influent sur la quantité minimale requise de flux. Réduire la quantité de flux peu à peu jusqu'à l'obtention de défauts de brasage comme un mauvais mouillage, joint de soudure perturbé, etc... Ensuite, augmenter la quantité de flux à nouveau jusqu'à l'obtention d'une bonne brasure.

Préchauffage

En général un préchauffage est utilisé pour limiter le choc thermique et pour évaporer le solvant ou l'eau du flux. Le flux IF 6000 n'a pas besoin d'un préchauffage mais il est conseillé d'évaporer le solvant contenu dans le flux avant l'opération de brasage.

Brasage

Quelque soit le process de brasage, il est toujours important de connaître les limites physiques des composants et des matériaux de base et d'adapter le profil de brasage à ces limites.

Brasage manuel: Pour les alliages Sn(Ag)Cu, la température de brasage recommandée est entre 320°C et 390°C. Pour les alliages SnPb(Ag), c'est entre 320°C et 360°C. Pour les métaux plus denses comme le Nickel, la température peut s'élever. 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. L'utilisation d'une bonne station de brasage est très importante pour garder la bonne température sur le joint de brasage. Utilisez une station de brasage avec un temps de récupération thermique le plus court possible. 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. L'utilisation du «Tip Tinner» Interflux[®] peut augmenter la durée de vie de la panne du fer.

IF 6000 est approprié pour le **brasage en refusion** de BGA, principalement pour la retouche et la réparation. Par contre, en général pour le brasage des BGA, le plus souvent on utilise le flux en gel IF 8300. Le profil de brasage est principalement déterminé par l'alliage utilisé, les propriétés et les limites des matériaux à braser. L'utilisation de l'azote dans le process de refusion n'est pas nécessaire, mais toujours souhaitable. Des atmosphères réductrices d'oxydes comme l'azote/hydrogène sont possibles.



Résultats des tests de fiabilité

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

Tests	Résultats	Méthodes
Chimique		
Classification du flux	RO LO	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

Sécurité

IF 6000 est inflammable. S'il vous plaît, toujours lire la fiche de sécurité du produit.



Conditionnement

Le flux IF 6000 est disponible en conditionnement suivant

Stylo de flux rechargeable et non-rechargeable

Bouteille HDPE de 100ml, 0,5L et 1L

Bidons HDPE de 10L et de 25L

Autre conditionnement disponible sur demande

Nom commercial du produit: IF 6000 No-Clean Soldering Flux for Selective Fluxing Applications

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

