



Flux de brasage à 'COV' réduit, sans nettoyage et sans halogènes

Description:

Le flux **IF 3006** est un flux sans nettoyage, sans halogènes aux composés organiques volatiles (COV) réduits.

En comparaison avec des flux à base d'alcool, le flux IF 3006 réduit l'émission de COV avec d'environ 25% en fluxeur spray et jusqu'à 60% en fluxeur mousse.

Il ne faut pas modifier le préchauffage quand on change d'un flux à base d'alcool au flux IF 3006.

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

Le flux IF 3006 est approprié pour le brasage à la vague, le brasage sélectif et l'étamage. Il convient pour le brasage

avec des alliages sans plomb et SnPb.

Le flux **IF 3006** a une excellente testabilité des cartes au testeur in situ grâce à la technologie sans résidus.



La photo n'est pas contractuelle



Cliquez pour le profil éco d'Interflux

Propriétés physiques et chimiques

Densité à 20°C	0,865 g/ml ± 0,015
Apparence	Liquide incolore
Odeur	alcool
Matière solide	3,2% ± 0,4
Pourcentage d'eau	+/- 25%
Présence d'halogènes	Aucune
Point éclair (T.C.C)	41°C
Indice d'acide	26 mg KOH/g ± 2
IPC/ EN	OR/L0

Avantages

- Réduit l'émission de COV
- Résiste aux températures élevées
- Large fenêtre de process
- Des remontées de soudure améliorées
- Approprié pour l'application de flux avec spray, mousse et immersion
- Absolument sans halogènes



Application du flux

Fluxeur mousse: Commencer avec une pierre poreuse propre dans un fluxeur propre. Le niveau de flux doit être 5 cm au dessus de la pierre poreuse. Augmenter la pression d'air jusqu'à ce que une formation homogène de bulle sur le dessus de la buse du fluxeur soit obtenue. L'utilisation d'un couteau d'air entre le fluxeur et le préchauffage est impératif.

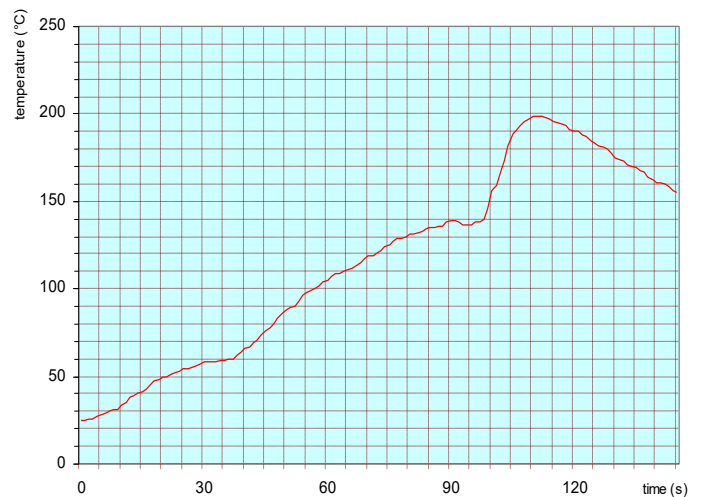
Fluxeur spray: Il est recommandé d'utiliser un spray qui fluxe la carte à l'aller et au retour. Maintenir une pression d'air basse. Régler la vitesse de déplacement de la buse de façon que chaque point soit fluxé deux fois (une fois de chaque côté). Ainsi les bandes de fluxage se chevauchent à 50% de 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'expériences pratiques. Le flux IF 3006 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 de 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	ORLO	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
ECM 40°C, 93% RH, 5 VDC	passé	Protocole de Siemens ZT

Manipulation

Stockage

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

Sécurité

Le flux IF 3006 est inflammable. S'il vous plaît, toujours lire la fiche de sécurité du produit.



Conditionnement

Le flux IF 3006 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: IF 3006 Low VOC No-Clean 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

