

Flux en gel sans nettoyage, sans halogènes et sans colophane

Description:

Interflux® IF 8300 est un flux en gel sans nettoyage, sans halogènes et sans colophane avec un résidu minimal après le brasage.

Le flux en gel est disponible en plusieurs viscosités pour plusieurs applications. Il peut être appliqué par sérigraphie, par seringue, par immersion ou par pinceau.

Le produit est typiquement utilisé pour la retouche et la réparation. D'autres domaines d'applications peuvent être le brasage en refusion, le brasage manuel et le brasage par robot où une large fenêtre de process avec un résidu minimal après le brasage est exigé.

Le flux en gel IF 8300 est compatible avec des alliages sans et avec plomb et facilite un excellent mouillage sur pratiquement toutes les finitions.

Les résidus sont minimaux et transparents et n'exigent pas de nettoyage.

Le flux en gel est absolument sans halogènes et garantit une grande fiabilité des résidus après le brasage.



La photo n'est pas contractuelle



Avantages

- Absolument sans halogènes
- Sans colophane
- Large fenêtre de process
- Bon mouillage sur I-Sn, NiAu, OSP (cuivre passivé), AgPd
- Résidu minimal

Propriétés physiques et chimiques

	IF 8300	IF 8300-4	IF 8300-6
Etat	visqueux/collant		
Couleur	jaune		
Odeur	odeur douce		
Présence d'halogènes	aucune		
pH (5% aq.sol)	3		
IPC/ EN	RE L0		
Solubilité dans l'eau	insoluble		
Point d'auto-inflammation	> 370 °C		
Point éclair	158 °C	144°C	137°C
Poids spécifique	1,032 g/ml	1,020 g/ml	1,013 g/ml
Viscosité à 20 °C	± 210.000 cPs	± 70.000 cPs	± 25.000 cPs

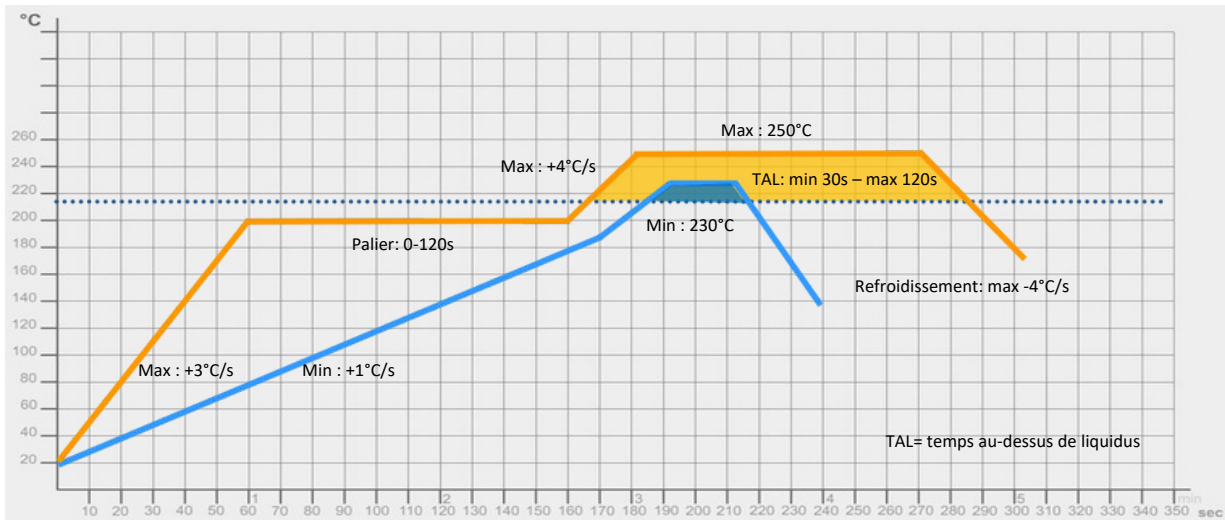
Recommandations sur le profil de brasage pour IF 8300

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.

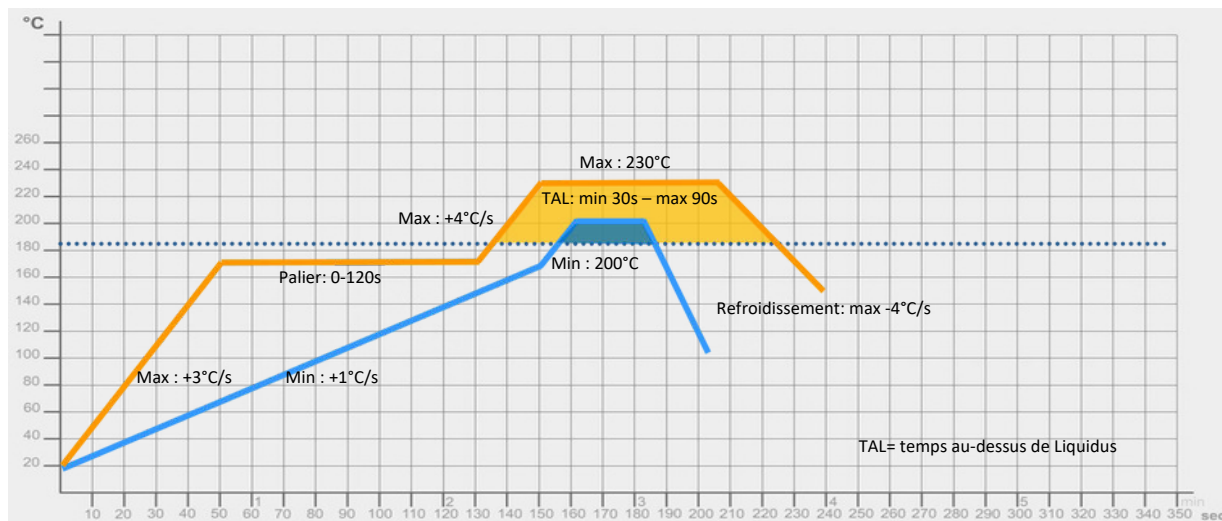
Brasage manuel: Pour les alliages Sn(Ag)Cu, la température de brasage recommandée est entre 320°C et 390°C. Pour les alliages SnPb(Ag), c'est entre 320°C et 360°C. Pour les métaux plus denses comme le Nickel, la température peut s'élever. Choisissez la bonne panne pour réduire la résistance thermique, 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.

Brasage en refusion. Le profil de brasage est principalement déterminé par l'alliage utilisé, les propriétés et les limites des matériaux à braser. Un profil avec un palier et un profil de type linéaire sont tous les deux possibles.

Suggestions pour le profil de brasage pour les alliages Sn(Ag)Cu



Suggestions pour le profil de brasage pour les alliages SnPb(Ag)



Résultats des tests de fiabilité

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

Propriétés	Résultats	Méthodes
Chimique		
Classification du flux	RE / L0	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
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