



Fil à braser sans plomb, sans halogènes, sans nettoyage

Description:

Le fil à braser Interflux® **IF 14-16**, sans plomb et sans nettoyage contient ni colophane, ni halogènes.

Le flux peut s'évaporer presque totalement par l'influence de la chaleur (plutôt que carboniser comme la colophane).

Les résidus sont facilement nettoyables à la main à l'aide d'une brosse.

Le fil à braser **IF 14-16** est recommandé pour le brasage en **classe 3** (IPC-A-610).



La photo n'est pas contractuelle



Avantages

- Très peu de résidus, pas collants, facilement nettoyables à la main
- Grâce à un faible pourcentage de flux, les instruments et équipements de brasage seront moins contaminés par le flux
- Pas de fumée de colophane
- Classification dans la norme IPC et EN: **RE LO**
- Absolument sans halogènes
- Prolonge la vie des pannes
- Grande expérience industrielle
- Très bon mouillage sur Cu, Ag, Sn...

Disponibilité

Type de flux: IF 14

Pourcentage de flux: 1,6% w/w (le même volume que le 1,4% w/w en alliage Sn63Pb37)

alliages	point de fusion	diamètres						
		0,2	0,35	0,50	0,70	1,00	1,50	2,00
Sn96,5Ag3Cu0,5	217°C—219°C	●	●	●	●	●	●	●
Sn96,5Ag3,5	221°C		●	●	●	●	●	●
Sn95,5Ag3,8Cu0,7	217°C-219°C		●	●	●	●	●	●
Sn99Ag0,3Cu0,7	217°C-227°C		●	●	●	●	●	●
Sn99,3Cu0,7	227°C		●	●	●	●	●	●
Sn99Q ^C (*)	232°C			●	●	●	●	●

● = disponible

● = sur demande

(*) Sn99Q^C est un alliage désigné pour la réparation des joints de soudure LMPA™-Q.



Conditions d'utilisation

Brasage manuel

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.

Choisissez la bonne panne pour réduire la résistance thermique, il est important de créer une grande surface de contact avec le compo-

sant 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.

Évitez que le fil à braser touche directement la panne afin de réduire les projections de flux et la consommation prématurée

du flux.

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

Toujours lire la fiche de sécurité du produit.



Résultats des tests de fiabilité

Conformes aux normes EN 61190-1-3(2007) et IPC J-STD-004(A)

Propriétés	Résultats	Méthodes
Chimique		
Classification du flux	RE L0	J-STD-004
	F-SW 33	DIN 8511
	1.2.3	ISO 9454
Miroir de cuivre	passe	J-STD-004 IPC-TM-650 2.3.32
Présence d'halogènes		
Chromate d'argent (Cl, Br)	passe	J-STD-004 IPC-TM-650 2.3.33
Spot test (F)	passe	J-STD-004 IPC-TM-650 2.3.35.1
Quantité d'halogènes	0,00%	J-STD-004 IPC-TM-650 2.3.35
Environnement		
Test SIR	passe	J-STD-004 IPC-TM-650 2.6.3.3
	passe	TA-NWT-000078 13.1.4
Test de corrosion	passe	J-STD-004 IPC-TM-650 2.6.15
Electromigration	passe	TA-NWT-000078 13.1.5



Conditionnement

Bobines de 10g, 100g, 500g et 1000g

Pas tous les diamètres sont disponibles sur chaque bobine

Nom commercial du produit : IF14-16 Lead-Free, Halide 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.

Consultez la dernière version
de ce document sur:

www.interflux.com/fr

Le document dans une autre
langue?:

www.interflux.com