



Fil à braser SnPb(Ag), sans halogènes, sans nettoyage

Description:

Les fils à braser Interflux® IF 14-06, 14-09, 14-14 avec plomb et sans nettoyage contiennent ni colophane, ni halogènes et sont recommandés pour le brasage en **classe 3** (IPC-A-610).

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.



La photo n'est pas contractuelle

Avantages

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

Disponibilité

Type de flux: IF 14
Pourcentage de flux: 0,6; 0,9; 1,4% w/w

alliages	point de fusion	diamètres					
		0,35	0,50	0,70	1,00	1,50	2,00
Sn60Pb40	183°C—191°C	•	•	•	•	•	•
Sn63Pb37	183°C	•	•	•	•	•	•
Sn62Pb36Ag2	179°C	•	•	•	•	•	•
Sn5Pb93,5Ag1,5	296-301°C	•	•	•	•	•	•

• = disponible

• = sur demande



Conditions d'utilisation

La température de brasage est entre 320°C et 360°C. Pour les métaux plus denses comme le Nickel, la température peut s'élever jusqu'à 400°C.

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 sou-

dure va profondément 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 douceur.

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 / LO	J-STD-004
	F-SW 33	DIN 8511
	1.2.3	ISO 9454
Miroir de cuivre	passé	J-STD-004 IPC-TM-650 2.3.32
Présence d'halogènes		
Chromate d'argent (Cl, Br)	passé	J-STD-004 IPC-TM-650 2.3.33
	passé	TR-TSY-000078 13.1.4
Spot test (F)	passé	J-STD-004 IPC-TM-650 2.3.35.1
	passé	TR-TSY-000078 13.1.5
Quantité d'halogènes	0,00%	J-STD-004 IPC-TM-650 2.3.35
Environnement		
Test SIR	passé	J-STD-004 IPC-TM-650 2.6.3.3
	passé	TA-NWT-000078 13.1.4
Test de corrosion	passé	J-STD-004 IPC-TM-650 2.6.15
Électromigration chimique	passé	TA-NWT-000078 13.1.5



Conditionnement

Bobines de 100g, 500g et 1000g

Pas tous les diamètres sont disponibles
sur chaque bobine

Nom commercial du produit: IF 14-06 Leaded, Halide Free, No-Clean Solder Wire
IF 14-09 Leaded, Halide Free, No-Clean Solder Wire
IF 14-14 Leaded, 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