



Flux de brasage "VOC free" PacIFic 2010F

INTERFLUX®
ELECTRONICS N.V.



Fiche technique PacIFic 2010F

Ver: 3.11 24-09-15

Page 1

Flux de brasage "VOC free", sans nettoyage et sans halogènes pour l'application par fluxeur mousse et spray



RoHS
compliant

Description:

Le flux **PacIFic 2010F** est un flux à base d'eau, non polluant et sans nettoyage. Il est constitué absolument sans composés organiques volatils.

Le flux **PacIFic 2010F** peut être appliqué avec un fluxeur spray ou fluxeur mousse et par « dipping » (immersion).

Le flux est absolument sans halogènes et par conséquent c'est un flux extrêmement sûr et fiable.

Il ne contient pas de colophane ni de résines. Cette absence garantit une excellente testabilité des cartes au testeur in situ.

Le flux **PacIFic 2010F** est compatible avec les alliages sans plomb et SnPb.



La photo n'est pas contractuelle

Propriétés physiques et chimiques:

Densité à 20°C	: 1.00 g/ml ± 0.01
Couleur	: Liquide incolore
Odeur	: douce
Matière solide	: 2.5% ± 0.15
Présence d'halogènes	: Aucune
Point éclair (T.O.C)	: aucun
Indice d'acide	: 16 mg KOH/g ± 2
IPC/ EN	: OR/ L0

Pourquoi utiliser un flux "VOC free"?

- ▶ Le flux est ininflammable
- ▶ Ne dégage aucun composé organique volatil
- ▶ Supprime toutes les odeurs d'alcool dans les ateliers de production
- ▶ Plus besoin d'utiliser de diluant
- ▶ Élimine les contrôles d'acidité liés à l'évaporation des flux à base d'alcool
- ▶ Améliore la soudabilité et la propreté
- ▶ Diminue et simplifie les frais de transport, de stockage et d'assurance
- ▶ Réduit la consommation de flux d'environ 30%

Informations complémentaires:

Application du flux	2
Préchauffage	2
Contact vague(s)	3
Conditionnement	3

Avantages:

- Approprié pour l'application par mousse
- Absolument sans halogènes
- 100% à base d'eau
- Presque pas d'odeur
- Circuits propres après le brasage
- Pas de problèmes au test in situ



Application en fluxeur spray

Le flux PacIFic 2010F peut être appliqué avec un fluxeur spray.

Nous vous conseillons d'utiliser un spray qui fluxe la carte à l'aller et au retour.

Réglez la vitesse de déplacement de la buse de façon que chaque point est fluxé deux fois, une fois de chaque côté.

Ainsi les bandes de fluxage se chevauchent à 50% de leurs largeurs et vous obtiendrez la

meilleure répartition possible du flux sous la carte.

Utilisez un carton, en lieu et place d'un circuit, pour vérifier l'homogénéité du dépôt de flux.

Retirez le carton de la machine avant qu'il n'atteigne le préchauffage.

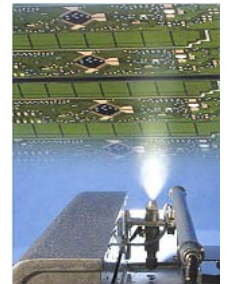
En complément du carton vous pouvez utiliser une plaque de verre ou un circuit nu qui vous permettront d'évaluer la

quantité de flux déposée. Ne pas oublier de les retirer de la machine avant qu'ils n'atteignent le préchauffage.

Idéalement il ne doit pas avoir de gouttes de flux sous la plaque de verre ou le circuit nu. Les gouttes seront difficiles à évaporer lors du préchauffage.

Baissez la quantité de flux jusqu'à obtenir les défauts typiques

comme les ponts, présence de filets d'alliage ou de scories. Augmentez la quantité de flux déposé jusqu'à la suppression totale des défauts.



"Les bandes de fluxage doivent être recouvertes de 50% pour une dépose uniforme"

Application en fluxeur mousse

Le flux PacIFic 2010F peut être appliqué avec un fluxeur mousse.

Commencez avec une pierre poreuse propre dans un fluxeur propre. Le niveau de flux doit être 5 cm au dessus de la pierre poreuse. Aug-

mentez la pression d'air jusqu'à ce que vous obteniez une formation homogène de bulle sur le dessus de la buse du fluxeur.

L'utilisation d'un couteau d'air entre le fluxeur et le préchauffage est impératif.

Après utilisation intensive une formation de mousse épaisse au dessus du flux peut se produire. Quand la mousse ne disparaît pas, c'est une indication de changer le flux.

Préchauffage

Le préchauffage, mesuré sur le dessus du circuit, doit être compris entre 80°C et 160°C. Pourvu que l'eau soit totalement évaporée avant le contact avec la vague(s).

Cette valeur vient de l'expérience pratique.

Les paramètres du préchauffage de type convectif ne doivent pas être supérieurs à 150°C.

Courbe de préchauffage:
Pente standard: 1-3°C/s

"l'eau doit totalement être évaporée avant le contact avec la vague(s)"

Contact vague(s)

Si vous travaillez en simple vague, le temps de contact standard est de 3-4s. Si vous travaillez en double vague, le temps de contact standard de la première vague est de 1-2s et de 2-4s pour la deuxième vague. Vous pouvez obtenir un résultat satisfaisant avec un temps de contact plus court, cependant un temps de

contact important aura l'avantage de bien éliminer le flux lors du contact avec la vague(s). La limite maximale du temps de contact sera déterminée par l'apparition des ponts et les propriétés physiques et thermiques de la carte et des composants.



T° mesurée sur le dessus du circuit en process sans plomb.



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	OR 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
Quantité d'halogènes	0,00%	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.35
Environnement		
		J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.3.3
Test de corrosion du flux	passé	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.15

Conditionnement:

Le flux PacIFic 2010F est disponible en conditionnement suivant:

- Bidon de 10 litres en polyéthylène
- Bidon de 25 litres en polyéthylène
- Bidon de 200 litres en polyéthylène

Nom commercial du produit : PacIFic 2010F VOC-Free 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

Consultez la dernière version de ce document sur:

www.interflux.com/fr

Le document dans une autre langue?:

www.interflux.com