



TIP TINNER

INTERFLUX®
ELECTRONICS N.V.



Fiche technique Tip Tinner

Ver: 3.11 28-10-15

Rénovateur de pannes pour fers à braser manuels

Description:

TIP TINNER, le rénovateur de pannes Interflux®, est développé pour conserver les pannes avec un excellent mouillage et en bon état.

Le rénovateur de pannes enlève les résidus de flux carbonisés et en même temps il étame les pannes oxydées de fers à braser manuels.

TIP TINNER Interflux® ne contient pas d'halogènes ou des matières abrasives qui peuvent endommager la surface de la panne.

L'utilisation correcte du **TIP TINNER** peut augmenter sensiblement la durée de vie des pannes.

Une panne propre permet un meilleur transfert de chaleur et optimisera la productivité dans un process de brasage manuel.

Application:

Après l'utilisation, la panne doit être mise dans le **TIP TINNER**. Remuer la panne jusqu'à l'obtention d'un bon mouillage de la panne. Au final vous devez seulement passer la panne sur une éponge humide pour compléter le process. L'utilisation des outils comme les éponges en métal, les outils pour gratter, les rénovateurs

Propriétés physiques et chimiques:

Densité spécifique	: 1.704 g/ml ± 0.1
Couleur	: gris
Odeur	: odeur douce
Hydrosolubilité	: insoluble
Alliage	: Sn99,3Cu0,7

de pannes abrasifs,... est déconseillée. Cela peut endommager la surface de la panne. Ce dommage initial peut aboutir à la destruction de la panne, en particulier avec les alliages sans plomb.

Il est conseillé d'utiliser le **Tip Tinner** après le brasage, avant de remettre le fer à braser dans son support.

Afin d'améliorer le nettoyage des pannes fortement oxydées, abaisser la température de la panne à environ 250°C-320°C.

La fréquence du nettoyage peut être adaptée selon les besoins de chaque process individuel et cela dépend de la température de brasage, le type de fil à braser et la fréquence d'utilisation.

Les émissions de fumée, mêmes faibles, sont inhérentes au process. Comme pour toute opération de brasage manuel, une extraction d'air est conseillée.



La photo n'est pas contractuelle



RoHS
compliant

Page 1

Informations complémentaires:

Résultats des tests P.2

Conditionnement P.2

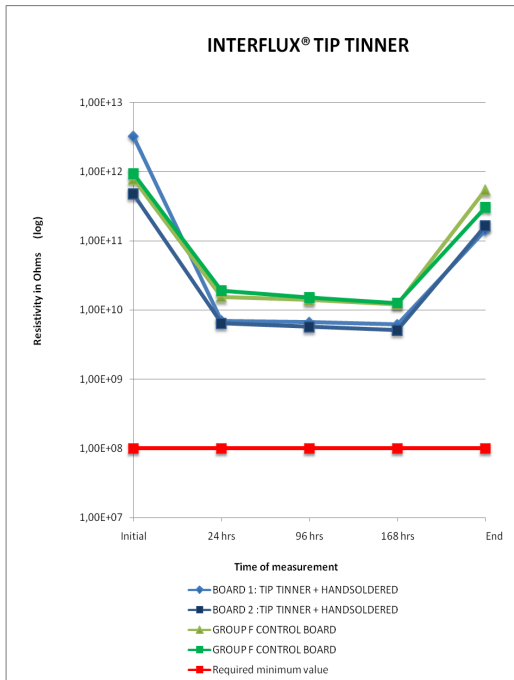
Sécurité P.2

Avantages:

- Facilement applicable
- Nettoyage efficace
- Brasage plus rapide grâce à un meilleur transfert de chaleur
- Prolonge la vie des pannes
- Absolument sans halogènes



Résultats des tests:



Test de la résistance d'isolement de surface (SIR):

Conforme à J-STD-004A, IPC-TM-650 Méthode 2.6.3.3

Pour ce test, la panne a été mise dans le Tip Tinner. Ensuite on a passé la panne sur une éponge humide pour enlever la soudure en excès. Puis on a brasé le circuit de test avec un fil à braser sans nettoyage, sans halogènes, sans plomb.

Résultat : **Passe**

Conditionnement:

Le TIP TINNER est disponible dans les conditionnements suivants:

Pot de 30 g

Sécurité

Toujours lire la fiche de sécurité du produit.

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