



Lötdraht Aquasol 4002

INTERFLUX®
ELECTRONICS N.V.



Technische Daten Aquasol 4002

Ver: 3.11 23-09-15

Seite 1

Bleifreier hochaktivierter, wasserlöslicher Lötendraht

Beschreibung:

Interflux® **Aquasol 4002** für bleifreie Legierungen ist ein Lötendraht mit wasserlöslichen Flussmittelrückständen.

Er ist hochaktiviert für verbesserte Benetzung auf Oberflächen die schlecht lötbar, oxidiert oder degradiert sind.

Der **Aquasol 4002** Rückstand muss gereinigt werden

Reinigung geschieht einfach mit Demi Wasser von 35– 45°C (95° F– 114°F) mit oder ohne Zusatz von Verseifungsmitteln.

Aquasol 4002 ist geeignet zum Handlöten und automatisierten Löten

Aquasol 4002 enthält Halogene und ist OR H1 klassifiziert gemäß IPC und EN.



Abgebildetes Produkt kann vom gelieferten Produkt abweichen



Mehr Info:

Arbeitsanweisungen	2
Handhabung	2
Testergebnisse	2
Verpackung	3

Eigenschaften:

- Wasserlöslicher Flussmittelrückstand
- Hohe Benetzungsfähigkeit auf schlecht lötbaren Oberflächen
- Geeignet für automatisiertes löten

Verfügbarkeit

Flussmitteltyp: IF 4002
Flussmittelgehalt: 3% w/w

Legierung	Schmelzpunkt	Diameter						
		0,35	0,50	0,70	1,00	1,50	2,00	
Sn99,3Cu0,7	+/- 227°C	●	●	●	●	●	●	
Sn96,5Ag3,0Cu0,5	+/-217°C	●	●	●	●	●	●	

Weitere Legierungen auf Anfrage

Weitere Diameter auf Anfrage

● = erhältlich ● = auf Anfrage



Arbeitsanweisungen

Handlöten

Empfohlene Arbeitstemperatur: 320°C - 390°C. Für Metalle mit größerer Dichte wie Nickel: bis 420°C.

Ein guter LötKolben ist wichtig. Eine Lötstation mit kurzer Regelzeit und für die Anwendung ausreichender Leistung verwenden.

Die richtige Lötspitze

wählen, damit die Kontaktfläche zu den zu lötenden Teilen groß ist und der thermischen Widerstand reduziert wird.

Die zu lötende Oberfläche gleichzeitig aufheizen. Den Lötendraht kurz an der Schnittstelle zwischen LötKolben und zu lötender Oberfläche zuführen. Das

flüssige Lot wird die Wärmeübertragung beschleunigen.

Die korrekte Löt drahtmenge ohne Unterbrechung in der Nähe der Lötspitze zuführen. Den direkten Kontakt des Löt drahtes mit der Lötspitze vermeiden um Flussmittelspritzer und zu schnellen Flussmittelverbrauch zu verhindern.

Rückstände müssen gereinigt werden. Das geschieht mit Demi Wasser von 35– 45°C (95°F– 114°F) mit oder ohne Zusatz von Verseifungsmitteln.

Handhabung

Lagerung

Lagern Sie den Löt draht in einer sauberen, trockenen Umgebung bei Umgebungstemperatur.

Handhabung

Die Verpackung ist mit Sorgfalt zu behandeln, um Schäden an Spule und Löt draht zu vermeiden.

Testergebnisse

nach EN 61190-1-3(2007) und IPC J-STD-004(A)

Eigenschaften	Resultate	Bemerkungen
Chemisch		
Flussmittelbezeichnung	OR H1	J-STD-004A
	F-SW 25	DIN 8511
	2.1.2	ISO 9454
% Halogengehalt	>2%	
Säurezahl	7,1 ±1 mg KOH/g (25% Lösung)	J-STD-004A 2.3.13
Klimatest		
SIR test	bestanden (gereinigt)	J-STD-004 IPC-TM-650 2.6.3.3
Qualitative Korrosion, Flussmittel	bestanden (gereinigt)	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.15
Elektromigration	bestanden (gereinigt)	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.14.1



Verpackung

Spulen von 100g, 500g und 1000g

Nicht alle Durchmesser sind verfügbar auf jeder Spulengröße

Handelsname: Aquasol 4002 Lead-free, Water Soluble Wire

Haftungsausschluss

Diese Angaben beschreiben ausschließlich die Sicherheitserfordernisse des Produktes und stützen sich nach bestem Wissen auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse. Da Interflux® Electronics N.V. die vielen Möglichkeiten, unter denen die oben genannten Produkte eingesetzt werden können, weder kontrollieren, noch beeinflussen kann, kann keine Garantie über die Verwendbarkeit gegeben werden. Die Anwender sind jeweils verpflichtet, Tests zur Verwendbarkeit der Produkte für den jeweiligen Anwendungsfall in der eigenen Fertigungsumgebung durchzuführen. Die Daten des oben angegebenen Produktes stellen keine Zusicherung von Eigenschaften des Produktes im Sinne von Haftungs- bzw. Gewährleistungsvorschriften dar und erfolgen unverbindlich.

Copyright:

INTERFLUX® ELECTRONICS

Die letzte Version dieses Dokumentes finden Sie auf:
www.interflux.com/de

Das Dokument in einer anderen Sprache?:
www.interflux.com