



Fil à braser sans plomb Flexsol 903

INTERFLUX®
ELECTRONICS N.V.



Fiche technique Flexsol 903

Ver: 3.11 26-10-15

Fil à braser sans plomb, sans halogènes, sans nettoyage

Description:

Flexsol 903 est un fil à braser sans plomb, sans nettoyage. Il ne contient pas d'halogènes et est recommandé pour le brasage de toutes les **classes** (IPC-A-610).

Le fil à braser **Flexsol 903** a été développé pour minimaliser les projections lors du brasage même aux températures élevées.

Le fil à braser **Flexsol 903** convient également pour les applications de brasage par robot.



La photo n'est pas contractuelle

Disponibilité

Type de flux: IF 903

Pourcentage de flux: 1,6% w/w (seulement 0,2mm) - 2,2% w/w - 3,5% w/w

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	●	●	●	●	●	●	●
Sn99Ag0,3Cu0,7	217°C-227°C		●	●	●	●	●	●
Sn99,3Cu0,7	227°C		●	●	●	●	●	●

Autres alliages sur demande

● = disponible

Autres diamètres sur demande

Page 1



Plus d'informations:

Conditions d'utilisation	2
Manipulation	2
Tests de fiabilité	3
Conditionnement	4

Avantages:

- Minimum de projections
- Classification suivant IPC et EN: **RO/L0**
- Sans halogènes
- Prolonge la vie des pannes
- Très bon mouillage sur Cu, Ag, Sn ...
- Très favorable pour le brasage par robot



Conditions d'utilisation

Brasage manuel

La température de brasage est entre 360°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 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 de température le plus court possible.

Appliquez le fil à braser sur le composant à

chauffer et sur la pastille à braser. Evitez 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 61190-1-2(2002) et IPC J-STD-004A/J-STD-005

Propriétés	Résultats	Méthodes
Chimique		
Classification du flux	RO / LO	J-STD-004A
	W	EN61190-1-3 (2002)
	F-SW 31	DIN 8511
	1.1.1	ISO 9454
Miroir de cuivre	passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.32
	passe	TR-TSY-000078 13.1.6
Quantité d'halogènes Chromate d'argent (Cl, Br)	passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.33D
	passe	TR-TSY-000078 13.1.4
Spot test (F)	passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.35.1A
	passe	TR-TSY-000078 13.1.5
Quantité d'halogènes	0,00%	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.35C
Environnement		
Test SIR	passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.3.3B
Test de corrosion	passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.15C



Conditionnement

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

Pas tous les diamètres sont disponibles sur chaque bobine

Nom commercial du produit : Flexsol 903 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

Consultez la dernière version de ce document sur:

www.interflux.com/fr

Le document dans une autre langue?:

www.interflux.com