



Fil à braser IF 1000M SnPb(Ag)

INTERFLUX®
ELECTRONICS N.V.



Fiche technique IF 1000M SnPb(Ag)

Ver: 3.11 27-10-15

Page 1

Fil à braser activé, à base de colophane, sans nettoyage

Description:

Interflux® **IF 1000M SnPb(Ag)** est un fil à braser sans nettoyage qui a été développé pour faciliter un meilleur mouillage sur les surfaces difficiles à braser, comme le cuivre passivé (OSP), Ni, Zn, laiton, argent allemand,... et également sur les surfaces dégradées et oxydées.

Le fil à braser contient une colophane, destinée à améliorer l'écoulement de l'alliage sur les surfaces à braser.

IF 1000M SnPb(Ag) est aussi approprié pour le brasage manuel que pour le brasage par robot.

En fonction de la température, le résidu peut varier de transparent à ambre.

Le fil à braser contient des halogènes et est classé comme RO L1 suivant les normes IPC et EN.



La photo n'est pas contractuelle

Plus d'informations:

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

Avantages:

- Mouillabilité améliorée sur les surfaces difficiles à braser
- Convient pour le brasage par robot
- Classé RO L1

Disponibilité

Type de flux: IF 1000M
Pourcentage de flux: 1,0 - 2,2 % 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	●	●	●	●	●	●

● = disponible

● = sur demande



Conditions d'utilisation

Brasage manuel

La température de brasage doit être 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 soudure va 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

Conforme aux normes EN 61190-1-3(2007) et IPC J-STD-004(A)

Propriétés	Résultats	Méthodes
Chimique		
Classification du flux	RO L1	J-STD-004A
	F-SW 26	DIN 8511
	1.1.2	ISO 9454
Miroir de cuivre	pas	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.32
Quantité d'halogènes	< 0,5%	
Indice d'acide	210 ±30 mg KOH/g	J-STD-004A 2.3.13
Visuel	pas	J-STD-004 Ref. paragraphe 3.5.4
Environnement		
Test de corrosion, flux	pas	J-STD-004 IPC-TM-650 2.6.3.3
Électromigration	pas	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.15
		J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.14.1



Conditionnement

Bobines de 100g, 500g et 1000g

Nom commercial du produit : IF 1000M leaded, rosin based, activated 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