



Flux de brasage IF 6000

INTERFLUX®
ELECTRONICS N.V.



Fiche technique IF 6000
Ver. 3.11 13-10-15

Flux sans nettoyage pour des applications de flux sélectives

Description:

IF 6000 est un flux de brasage à base d'alcool et sans nettoyage, développé pour des applications de flux sélectives.

Le flux est compatible avec les alliages SnPb et sans Plomb.

Les process typiques d'utilisation du flux **IF 6000** sont le brasage manuel, les retouches, le brasage automatique, la réparation de BGA, le brasage par trempé.

Le flux n'a pas été développé pour le brasage à la vague sélective

Le flux **IF 6000** est absolument sans halogènes. Les résidus sont très fiables, même dans l'état non consommé.

Le flux contient une colophane ce qui donne une large fenêtre de process. Dépendant de la quantité de flux et le profil de température, le flux peut laisser un résidu faible.

Comment appliquer le flux

Le flux est approprié pour des applications multiples.

Le flux peut être appliqué par stylo, par pinceau, avec un fluxeur spray, par trempé.

Le flux doit être appliqué sur les surfaces qui seront brasées. En général, il faut appliquer la juste quantité de flux afin de minimiser la formation de résidus après le brasage. Cela se fait



La photo n'est pas contractuelle

Propriétés physiques et chimiques:

Densité à 20°C	: 0,870 g/ml ± 0,01
Couleur	: Ambre
Odeur	: Alcool Aliphatique
Matière solide	: 35 %
Pourcentage halogènes	: 0,00 %
Point éclair (T.C.C)	: 13°C (55°F)
Indice d'acide	: 59,5 mg KOH/g
Classification IPC/ EN	: RO L0

par des essais successifs car chaque cas a des paramètres différents qui influent sur la quantité minimale requise de flux. Réduire la quantité de flux peu à peu jusqu'à l'obtention de défauts de brasage comme un mauvais mouillage, etc... Ensuite, augmenter la quantité de flux à nouveau jusqu'à l'obtention d'une bonne brasure.



Page 1

Plus d'informations:

Comment appliquer le flux	1
Préchauffage et profil de refusion	2
Résultats des tests	2
Sécurité	2
Conditionnement	3

Avantages:

- Convient pour plusieurs applications
- Large fenêtre de process
- Convient pour des alliages SnPb et sans plomb
- Absolument sans halogènes
- Résidu très fiable



Préchauffage et le Profil de refusion

En général un pré-chauffage est utilisé pour limiter le choc thermique et pour évaporer le solvant du flux.

Le flux **IF 6000** n'a pas besoin préchauffage. Si possible, il est conseillé d'évaporer le solvant contenu dans le flux avant l'opération de brasage.

Un profil de refusion est généralement déterminé par l'alliage et les limites des matériaux utilisés qui sont soumis au profil de refusion. Grâce à sa large fenêtre de process, **IF 6000** n'a pas beaucoup de limitations en profil de refusion. Pour la réparation des BGA, le flux

en gel **IF 8300** est également conseillé.

L'utilisation de l'azote dans le process de refusion n'est pas nécessaire, mais toujours souhaitable. Des atmosphères comme l'azote/hydrogène sont possibles. Pour le brasage manuel et le brasage automatique, il est toujours conseil-

lé de maintenir la température en dessous de 400°C. Des températures plus élevées sont possibles, mais peuvent réduire la durée de vie de la panne du fer à souder. L'utilisation du « **Tip Tinner** » Interflux® peut augmenter la durée de vie de la panne.

Résultats des tests de fiabilité

Conforme à la norme EN 61190-1-1(2002) et IPC J-STD-004A

Propriétés	Résultats	Méthodes
Chimique		
Classification du flux	RO LO	J-STD-004A
Miroir de cuivre	passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.32
Présence d'halogènes		
Chromate d'argent (Cl, Br)	passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.33
Quantité d'halogènes	0,00%	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.35
Environnement		
Test SIR	passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.3.3
Test de corrosion du flux	passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.15

Sécurité

Le flux **IF 6000** est inflammable et irritant. S'il vous plait, consulter la fiche de sécurité pour plus d'informations.



Conditionnements :

Le flux IF 6000 est disponible dans les conditionnements suivants:

Stylo rechargeable

Stylo non-rechargeable

Flacon de 0,5L

Flacon de 1L

Bidon de 10 litres en polyéthylène

Bidon de 25 litres en polyéthylène

Nom commercial du produit: IF 6000 No-Clean Soldering Flux for Selective Fluxing Applications

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