



Flux de brasage "VOC free" PacIFic 2009M

INTERFLUX®
ELECTRONICS N.V.



Fiche technique PacIFic 2009M

Ver: 3.11 23-09-15

Flux de brasage "VOC free", sans nettoyage, sans halogènes pour fluxeur spray

Description:

Le flux Interflux® PacIFic 2009M a été développé pour répondre positivement aux nouvelles exigences environnementales, il est sans composé organique volatil.

Le flux **PacIFic 2009M** ne contient pas d'halogènes, ni résines, ni colophane. L'absence de résine et de colophane permet d'éviter les problèmes de contact électrique sur les tests "in situ".

Le flux **PacIFic 2009M** garantit un excellent mouillage et une excellente brasabilité sur tous les types de finitions, il peut être utilisé avec les alliages SnPb et les alliages sans plomb et pour les composants et les circuits imprimés avec une brasabilité critique.

Vous pouvez changer le flux à base d'alcool au profit du flux à base d'eau sans aucun désavantage.



La photo n'est pas contractuelle

Propriétés Physiques et Chimiques:

Densité à 20°C	: 1.00 g/ml ± 0.01
Couleur	: incolore
Odeur	: douce
Matière solide	: 3.7% ± 0.15
Halogènes	: 0,00%
Point éclair (T.O.C)	: aucun
Indice d'acide	: 25 mg KOH/g ± 2
Classification IPC/ EN	: OR/ L0

Pourquoi "VOC-free"?

- ▶ Pas de risqué d'incendie causé par un flux inflammable
- ▶ Pas d'émission de composé organique volatil causé par l'évaporation du flux
- ▶ Pas d'irritation d'alcool et d'odeur en production causé par l'évaporation du flux
- ▶ Pas d'utilisation de diluant
- ▶ Pas besoin de contrôle de la qualité du flux
- ▶ Amélioration de la brasabilité et de la propreté
- ▶ Baisse des coûts du transport, de stockage et des assurances
- ▶ Réduction des consommations de flux d'environ 30%

Page 1



Plus d'informations:

Application du flux	2
Préchauffage	2
Contact vagues	2
Tests de fiabilité	3
Conditionnement	3

Avantages:

- Absolument sans halogènes
- 100% à base d'eau
- Résiste aux températures élevées
- Pratiquement sans odeur
- Améliore les remontrées dans les trous de métallisation
- Grande compatibilité avec les vernis d'épargne



Application du flux

Le flux PacIFic 2009M a été développé pour être appliqué par fluxeur spray.

Nous vous conseillons d'utiliser un spray qui fluxe la carte à l'aller et au retour. Réglez la vitesse de déplacement de la buse de façon que les bandes de fluxage se chevauchent à 50% de leurs largeurs. Ainsi vous obtiendrez la meilleure répartition possible

du flux sous la carte.

Utilisez un carton, en lieu et place d'une carte, pour vérifier l'homogénéité du dépôt de flux. Retirez le carton de la machine avant qu'il n'atteigne le préchauffage. En complément vous pouvez utiliser une vitre de test ou circuit nu pour contrôler la qualité du fluxage. Retirez la vitre de test

de la machine avant qu'elle n'atteigne le préchauffage. La présence de gouttes sous la carte après le fluxage signifie que la quantité de flux déposé est trop importante. Au début, il est recommandé de réduire la quantité d'application avec environ 30% vis-à-vis un flux à base d'alcool. Baissez la quantité de flux jusqu'à obtenir les dé-

fauts typiques comme les ponts, présence de filets d'alliage ou de scories. Augmentez la quantité de flux déposé jusqu'à la suppression totale des défauts. Ainsi la quantité de flux nécessaire pour un brasage de qualité sans défauts

“Les bandes de fluxage doivent être recouvertes de 50% pour une dépose uniforme...”

Matière solide (sèche)	Min.	Max.
µg/ cm ²	60	140
µg/ in ²	400	900

Quantité d'application typique avec fluxeur spray

Préchauffage

Nous préconisons une température de préchauffage, mesurée sur le dessus du circuit, entre 85°C-160°C.

Toute l'eau doit être évaporée avant que le circuit soit en contact avec la vague(s).

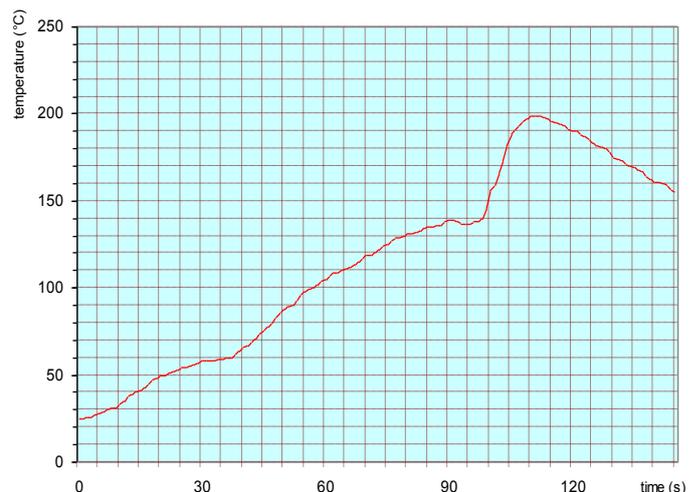
Le réglage des préchauffages à convection ne doit pas être supérieur à 150°C

Pente du préchauffage:
Typique: 1,5°C/s
min: 1,0°C/s
max: 2,5°C/s

Contact vague(s)

Si vous travaillez en simple vague, le temps de contact standard est de 3-4s. Si vous travaillez en double vague, le temps de contact standard de la première vague est de 1-2s et de 2-4s pour la

deuxième vague. Vous pouvez obtenir un résultat satisfaisant avec un temps de contact plus court, cependant un temps de contact plus important aura l'avantage de bien éliminer le flux lors du contact



vague(s). La limite maximale du temps de contact sera déterminé par l'apparition

des ponts et les propriétés physiques de la carte et des composants.



Résultats des tests de fiabilité

conformes aux normes EN 61190-1-1(2002) et IPC J-STD-004A

Propriété	Résultats	Méthodes
Chimique		
Classification du flux	OR LO	J-STD-004A
Miroir de cuivre	passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.32
Quantité 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
Physique		
Test SIR	passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.3.3
Test de corrosion	passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.15

Conditionnement:

Le flux PacIFic 2009M est disponible en conditionnements suivants:

Bidon de 10 litres en polyéthylène

Bidon de 25 litres en polyéthylène

Bidon de 200 litres en polyéthylène

Nom commercial du produit : PacIFic 2009M VOC-Free No-Clean Soldering Flux

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