

## Flux "sans COV" pour fluxeur mousse, sans nettoyage, sans halogènes

### Description:

**PacFiC 2010F** est un flux à base d'eau, sans nettoyage développé pour l'application en fluxeur mousse. L'application en fluxeur spray ou par immersion ('dipping') est également possible.

Ce flux non polluant est constitué absolument sans composés organiques volatils.

PacFiC 2010F est absolument sans halo-

gènes et par conséquent c'est un flux extrêmement sûr et fiable.

Le flux produit très peu de résidus. En plus, il ne contient pas de colophane ni de résines. Cette absence garantit une excellente testabilité des cartes au testeur in situ.

Le flux PacFiC 2010F est compatible avec les alliages sans plomb et SnPb.

### Propriétés physiques et chimiques

Densité à 20°C	1,00 g/ml ± 0,01
Couleur	liquide incolore
Odeur	douce
Matière solide	2,5 % ± 0,2
Présence d'halogènes	aucune
Point éclair (T.O.C)	aucun
Indice d'acide	16mg KOH/g ± 2
IPC/ EN	OR/ LO



La photo n'est pas contractuelle

### Pourquoi un flux "sans COV"?

- Pas de risque d'incendie causé par un flux inflammable
- Pas d'émission de composé organique volatil (COV) causé par l'évaporation du flux
- Pas d'odeur d'alcool en production causé par l'évaporation du flux
- Pas d'utilisation de diluant
- Pas besoin de vérification de la matière solide du flux
- Baisse des coûts du transport, de stockage et des assurances
- Réduction générale des consommations de flux jusqu'à 30% (en fluxeur spray)



*Cliquez pour le profil éco d'Interflux*

- Approprié pour l'application par mousse
- Absolument sans halogènes
- 100% à base d'eau
- Presque pas d'odeur
- Circuits propres après le brasage
- Pas de problèmes au test in situ

## Application du flux

**Fluxeur mousse:** Commencer avec une pierre poreuse propre dans un fluxeur propre. Le niveau de flux doit être 5 cm au dessus de la pierre poreuse. Augmenter la pression d'air jusqu'à ce que une formation homogène de bulle sur le dessus de la buse du fluxeur est obtenue. L'utilisation d'un couteau d'air entre le fluxeur et le préchauffage est impératif. Après utilisation intensive une formation de mousse épaisse au dessus du flux peut se produire. Quand la mousse ne disparaît pas, c'est une indication de changer le flux.

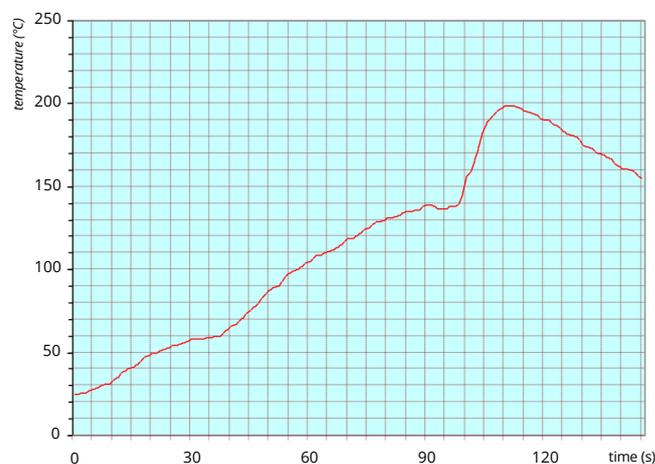
**Fluxeur spray:** Il est recommandé d'utiliser un spray qui fluxe la carte à l'aller et au retour si possible. La pression d'air du fluxeur est préférablement assez basse pour éviter que le flux soit forcé entre le circuit et le cadre de brasage. Régler la vitesse de déplacement de la buse de façon que chaque point du circuit soit fluxé deux fois, une fois de chaque côté. Cela résultera en les bandes de fluxage qui se chevauchent à 50% de leurs largeurs. Ainsi la meilleure répartition possible du flux sous la carte est obtenue. Utiliser un carton, en lieu et place d'une carte, pour vérifier l'homogénéité du dépôt de flux. Retirer le carton de la machine avant qu'il n'atteigne le préchauffage. En complément utiliser une vitre de test ou circuit nu pour contrôler la quantité d'application de flux déposé. Retirer-les de la machine avant le préchauffage. Il ne devrait pas avoir de gouttes de flux en dessous. Les gouttes sont difficiles à évaporer et sont une indication de trop de flux. Au début, il est recommandé de réduire la quantité d'application avec environ 30% vis-à-vis la plupart des flux à base d'alcool. Baisser la quantité de flux jusqu'à obtenir les défauts typiques comme les ponts, présence de filets d'alliage ou 'webbing'. Augmenter la quantité de flux déposé jusqu'à la suppression totale des défauts.

## Préchauffage

La température de préchauffage recommandée, mesurée sur le dessus du circuit, est entre 80°C-160°C. Ces valeurs sont obtenues d'expérience pratique. Toute l'eau doit être évaporée avant que le circuit soit en contact avec la vague. Le préchauffage d'air chaud peut faciliter l'évaporation d'eau mais il est recommandé d'éviter des températures d'air chaud au-dessus de 150°C si cela est possible.

Pente du préchauffage: 1-3°C/s

Toujours tenir compte des propriétés physiques de la carte, des composants et du process de brasage afin d'obtenir le meilleur résultat de brasage possible.



Exemple d'un profil de température mesuré

## Contact vagues

En simple vague, le temps de contact typique est de 3-4s. En double vague, le temps de contact typique de la première vague est de 1-2s et de 2-4s pour la deuxième vague. Il est possible d'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 la détérioration du flux et des limitations physiques du circuit et des composants. Les indications pour la détérioration du flux sont l'abaissement des ponts, 'stalactites', soudure sur le vernis épargne,...

## Résultats des tests de fiabilité

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

Propriétés	Résultats	Méthodes
<b>Chimique</b>		
Classification du flux	<b>OR L0</b>	J-STD-004A
Miroir de cuivre	<b>passé</b>	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.32
Présence d'halogènes		
Chromate d'argent (Cl, Br)	<b>passé</b>	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.33
Quantité d'halogènes	<b>0,00%</b>	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.35
<b>Environnement</b>		
Test SIR	<b>passé</b>	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.3.3
Test de corrosion du flux	<b>passé</b>	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.15
Test de corrosion du flux	<b>passé</b>	Test Bono

## Sécurité

S'il vous plait, toujours consulter la fiche de sécurité.

## Conditionnements

Le flux PacIFic 2010F est disponible dans les conditionnements suivants:

Bouteille HDPE de 1L

Bidons HDPE de 10L et de 25L

Fût HDPE de 200L

Autre conditionnement disponible sur demande

