



Flux à base d'eau, sans nettoyage pour des applications sélectives

Description:

SelectIF 2040 est un flux de brasage à base d'eau et sans nettoyage, développé pour le brasage sélectif.

Le flux combine une large fenêtre de process en brasage sélectif avec un résidu faible.

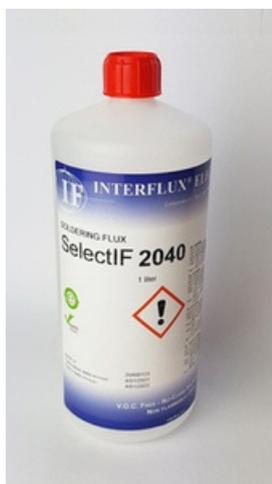
SelectIF 2040 convient pour braser des circuits avec une grande masse thermique et par conséquent pour des températures élevées et les process de brasage de longue durée.

Grâce à sa composition spéciale, le flux réduit le résidu après le brasage comparé avec les flux traditionnels pour le brasage sélectif. Avec des réglages optimisés, le résidu du flux autour des joints de soudure, typique pour le brasage sélectif, peut être éliminé (Voir P.2).

Le flux SelectIF 2040 a peu tendance à produire des microbilles après le brasage.

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

En plus, le flux est absolument sans halogènes, ce qui garantit une grande fiabilité après le brasage.



La photo n'est pas contractuelle

Propriétés physiques et chimiques

Densité à 20°C	1,00 g/ml ± 0,01
Couleur	liquide incolore
Odeur	douce
Matière solide	6,5 % ± 0,2
Pourcentage halogènes	0,00 %
Point éclair (T.C.C)	n.a.
Indice d'acide	44 mg KOH/g ± 2
Classification IPC/ EN	OR/ LO



[Cliquez pour le profil éco d'Interflux](#)

- Large fenêtre de process
- Convient pour les températures élevées et les process de brasage de longue durée
- Faible résidu
- Élimine le résidu du flux, typique pour le brasage sélectif
- Peu de microbillage
- Compatible avec les alliages SnPb et sans plomb
- Absolument sans halogènes



Comment appliquer le flux

En brasage sélectif, le flux est souvent appliqué par une buse « micro-jet ». La quantité de flux optimale dépend des paramètres comme la finition des surfaces, le niveau d'oxydation, la masse thermique du circuit et des composants,...et des autres paramètres du process de brasage comme l'alliage utilisé, la température et durée du process de brasage, la turbulence des vagues,...

Typiquement le SelectIF 2040 a besoin d'environ la moitié de la quantité de flux comparé aux autres flux. Le but devrait être d'appliquer une quantité de flux minimale avec l'obtention d'une bonne brasure. Afin d'éviter le résidu de flux, typique pour le brasage sélectif, il est important de trouver cette quantité nécessaire minimale de flux. Dans la pratique, cette quantité de flux optimale est déterminée par des tests consécutifs ou en copiant des paramètres déjà utilisés pour d'autres circuits et composants.



le résidu du flux autour des joints de soudure, typique pour le brasage sélectif, peut être éliminé avec le SelectIF 2040 en utilisant la quantité de flux optimale

Préchauffage et temps de contact

En général un préchauffage est utilisé pour limiter le choc thermique et pour évaporer le solvant ou l'eau du flux. Il est conseillé d'évaporer l'eau contenue dans le flux avant l'opération de brasage. Un bon préchauffage peut améliorer les remontées de l'alliage. SelectIF 2040 n'a pas une limite inférieure pour la température de préchauffage. Il est recommandé de limiter la température de préchauffage maximale à 160°C si c'est possible. Pour le brasage sélectif, le temps de contact avec la vague est surtout déterminé par les remontées dans les trous de métallisation. Cela est influencé par le préchauffage, la masse thermique de la carte et des composants, la brasabilité des finitions, le point de solidification de l'alliage utilisé et la température de brasage. Le temps de contact est déterminé par des tests consécutifs ou en copiant des paramètres déjà utilisés pour d'autres circuits et composants. Les temps de contact standards sont entre 1s et 3s mais peuvent être plus longs.

Sécurité

S'il vous plaît, toujours consulter la fiche de sécurité du produit.



Résultats des tests de fiabilité

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

Propriétés	Résultats	Méthodes
Chimique		
Classification du flux	OR L0	J-STD-004A
Miroir de cuivre	pas	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.32
Présence d'halogènes		
Chromate d'argent (Cl, Br)	pas	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	pas	J-STD-004B IPC-TM-650 2.6.3.7
Test électromigration	pas	J-STD-004B IPC-TM-650 2.6.14.1
Test de corrosion du flux	pas	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.15
Test de corrosion	pas	Test Bono