



Interflux® Delphine 5503/2

Crème à braser 'RE/L0' sans-plomb, sans nettoyage, sans halogènes

DESCRIPTION

La crème à braser **Interflux® Delphine 5503/2** est la version optimisée de la crème à braser **Delphine 5503**. Elle augmente la durée de vie du pouvoir collant « Tack », la stabilité en sérigraphie et évite les risques d'effondrement. La crème à braser **Delphine 5503/2** (type 3, 25 μ -45 μ) permet de sérigraphier des pas jusqu'à 0.3 mm avec des ouvertures de 0,200 mm et une vitesse de sérigraphie jusqu'à 150 mm/sec sans aucun problème. Elle est absolument sans halogènes. L'absence d'halogènes garantit, pour les cartes brasées, une très grande fiabilité. En effet, les résidus, en présence d'humidité, ne risquent pas de former des sels métalliques entre les halogènes et les métaux contenus dans l'alliage sans plomb.

La crème à braser **Interflux® Delphine 5503/2** offre des résidus sans risque de corrosion. Elle possède une large fenêtre de process et s'utilise facilement. La crème à braser **Interflux® Delphine 5503/2** s'utilise sous air ou sous azote et résiste bien aux profils de refusion pour le sans plomb et aux températures élevées. Elle garantit une excellente mouillabilité sur toutes les finitions sans plomb (Nickel/or, cuivre passive, étamé, argent chimique etc...) Les résidus peuvent être nettoyés avec les produits de nettoyage standard.

PROPRIETES

- Absolument sans halogènes.
- Classée dans la norme IPC : RE/L0
- S'utilise pour des lignes d'assemblages de petites et hautes cadences, sérigraphie entre 18°C et 30°C.
- Durée de vie du pouvoir collant " Tack " : 120 heures à 18 - 25°C et 40 - 60% H.R.
- Durée de vie en sérigraphie, supérieure à 48 heures à 18-25°C et 40-60 % H.R., nettoyage sous l'écran conseillé après 30min d'interruption.
- Abandon de la sérigraphie : 2H à 18-25°C et 40-60% R.H.
- Très bonne résistance à l'effondrement.
- Excellent mouillage sur toutes les finitions sans plomb.
- Résidus transparents et en faibles quantités.

DISPONIBILITES						
Alliages	Sn96,5Ag3Cu0,5	Sn95,5Ag4Cu0,5	Sn95,5Ag3,8Cu0,7	Sn96,5Ag3,5	Sn95,8Ag4,2	Sn99,3Cu0,7
Pourc. Métall.	Sérigraphie : 88%-88,5 % dispensing : 84%-85%					
Granulométrie	Standard : Classe 3 (25-45 microns) Autres classes disp disponibles sur demande					
Conditionnem.	Pot de 500 g - Cartouches de 500 g - 1 kg - 1,2kg - 1,3 kg Seringues de 5cc, 10cc et 30 cc Cassettes Puckpack et Proflow					

- Résidus sans risques (nettoyage pas nécessaire mais possible)



Résultats des tests de fiabilité conformes aux normes EN61190-1-2 (2002) et IPC J-STD-004A

PROPRIETES	RESULTATS	REMARQUES - NORMES
Chimique		
Classification du flux*	RE / L0	J-STD-004
Miroir de cuivre	Passe	J-STD-004 IPC-TM-650 2.3.32 (Low Activity Level)
Présence d'halogènes		
Papier d'argent (Cl,Br)	Passe	J-STD-004 IPC-TM-650 2.3.33
Spot Test (F)	Passe	J-STD-004 IPC-TM-650 2.3.35.1
Quantité d'halogènes	0.0%	J-STD-004 IPC-TM-650 2.3.35
Electrique		
Test SIR	Passe	J-STD-004 IPC-TM-650 2.6.3.3
Test de corrosion du flux	Passe	J-STD-004 IPC-TM-650 2.6.15

MANIPULATION

Stockage

Stocker la crème à braser dans les pots hermétiques d'origines, de préférence au réfrigérateur à environ 3° à 7°C.

Manipulation

S'assurer que la crème soit à température ambiante dans le pot fermé pour éviter la condensation de l'eau. Mélanger avant toute utilisation.

Sérigraphie:

Appliquer une quantité de crème suffisante sur l'écran de sérigraphie. Rajouter de la crème à intervalles réguliers.

Entretien

Nettoyer régulièrement l'écran de sérigraphie afin d'assurer une bonne qualité de sérigraphie. Cela dépend des circuits et des largeurs de pas. En général, les pas fins exigent un nettoyage régulier.

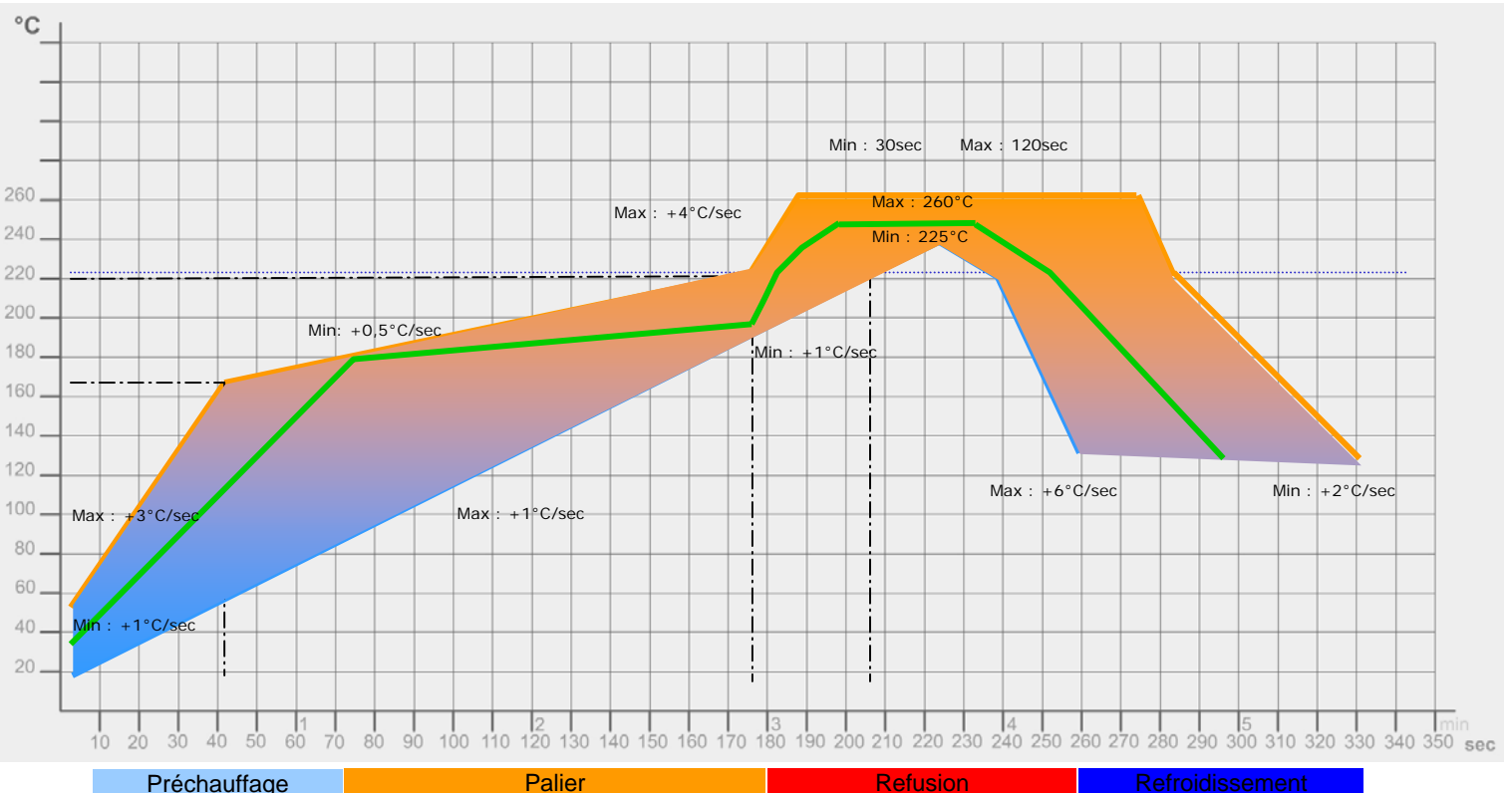
Réutiliser la crème

Ne pas remettre la crème déjà utilisée dans le réfrigérateur. Remettez le couvercle sur le pot et stocker le pot à l'abri de l'humidité, dans un conteneur fermé ou dans un sac prévu à cet effet. Contrôler la performance de la crème avant toute nouvelle utilisation en production.



Refusion :
Voir ci-dessous.

PROFIL DE REFUSION pour Alliages SAC et SnAg



Généralité

En general, un profil sans palier, avec une montée linéaire de la préchauffe est recommandé. Un profil de refusion avec un préchauffage en palier peut être utilisé afin de limiter les différences de températures du circuit, Ou bien, pour diminuer ou éliminer la présence de " voids".

La refusion sous air nécessite, dans la mesure du possible, de limiter la durée totale du profil de refusion à un temps inférieur à 5 minutes. Le calcul de la vitesse du convoyeur (m/min) est obtenu en divisant la longueur totale des zones de chauffes (m) par le temps désiré (min). Sous azote, il y a moins de limitations.



Quand vous brasez une carte avec de la crème à braser sans plomb, faites attention à ne pas surchauffer les composants. Il est important de connaître les limites de températures de vos composants. Pour avoir une bonne appréciation de l'état thermique de votre carte, contrôlez votre profil de refusion avec des thermocouples. Mesurez sur des grands, des petits et des composants critiques en températures situés sur les côtés, au milieu et à proximité des gros composants.

Profil de refusion avec un palier (Préchauffage)

De la température ambiante jusqu'à environ 120°C une pente de 1-3°C/s est conseillée. Entre 120°C jusque 215°C une pente de 1-3°C/seconde, un palier est utilisé pour rendre homogène les différences de températures sur la carte. Le palier est souvent utilisé dans les fours à infrarouge et sur des cartes possédant une grande diversité de composants et une grande dispersion thermique. On utilise également ce type de profil pour des cartes à grande dispersion thermique ou pour réduire le nombre de "voids" dans certain process de refusion sans plomb.

Profil de refusion a forme triangulaire

Une pente de maximum 3°C/s est conseillée en raison du coefficient de dilatation thermique des composants.

Refusion

Le pic de refusion dépend de l'alliage et des spécifications des composants, en général entre 235°C et 250°C. Le temps au dessus du liquidus doit être en general, entre 45 et 90 s. Les tolérances **maximums** sont entre 30 et 120 s.

Refroidissement

Maximum - 4°C/s en raison du coefficient de dilatation thermique des composants.

Des informations en autres langues européennes peuvent être obtenues à Interflux® Solder NV, 9042 Gent. Nous ne pouvons pas anticiper ou contrôler les différentes conditions dans lesquelles ces informations et nos produits peuvent être utilisés, nous ne garantissons pas l'usage de ces informations ou l'utilisation de nos produits dans certaines situations. Tous les produits chimiques doivent être utilisés uniquement sous la direction des personnes qualifiées qui ont la compétence et reçu la formation qui s'impose pour la bonne utilisation des produits comme défini ci-dessus. Les informations comprises dans ce document sont données de bonne foi mais sans garantie.

Tous les droits de reproduction reserves à Interflux® Solder