



Flexsol 903

FIL A BRASER SANS PLOMB SANS HALOGENES, SANS NETTOYAGE

DESCRIPTION

INTERFLUX® Flexsol 903 est un fil à braser sans plomb et sans nettoyage. Il ne contient pas d'halogènes, il est recommandé pour le brasage de toutes les classes (IPC-A-610). Le fil à braser sans plomb **INTERFLUX® Flexsol 903** a été développé pour minimaliser les projections de flux lors du brasage à des températures élevées. **Flexsol 903** est également très performant pour les application de brasage par robot.

- Minimum de projections de flux
- Sans halogènes
- Prolonge la vie des pannes
- Très bon mouillage sur Cu, Ag, Sn ...
- Fil à 3 canaux de flux
- Très favorable pour le brasage avec les robots



CARACTERISTIQUES

Flux Type : IF 903
Alliages: Sn99,3Cu0,7 Sn96,5Ag3,0Cu0,5
Point de fusion : 227°C 217°C – 219°C
Pourcentage de flux: 2,2% w/w - 3,5% w/w
Durée de vie: 24 mois

Diamètres	Sn99,3Cu0,7	Sn96,5Ag3,0Cu0,5
0.50 mm	500g	500g
0.70 mm	500g	500g
1.00 mm	500g	500g
1.50 mm	500g	500g
2.00 mm	500g, 1000g	500g, 1000g



CONDITIONS D'UTILISATION

Brasage manuel:

La température de brasage doit être entre 320°C et 400°C. Pour les métaux plus denses comme le Nickel, la température peut s'élever jusqu'à 450°C.

Choisissez la bonne panne pour réduire la résistance thermique, il est important de créer une grande surface de contact avec le composant et la pastille à braser.

L'utilisation d'une bonne station de brasage est très important pour garder la bonne température sur le joint de brasage. Utilisez une station de brasage avec un temps de récupération de température le plus court possible. Appliquez le fil à braser sur le composant à chauffer et sur la pastille à braser. Evitez que le fil à braser touche directement la panne afin de réduire les projections de flux et la consommation prématurée du flux.

STOCKAGE ET MANIPULATION

Stockage:

Stockez le fil à braser dans un environnement propre entre 0°C et 40°C

Manipulation:

Pour éviter l'endommagement du fil à braser et de la bobine, manipuler l'emballage avec douceur.

Résultats des tests de fiabilité conformes aux normes EN 61190-1-3(2002) et IPC J-STD-004 A

PROPRIETES	RESULTATS	REMARQUES
Flux / Fil classification	W	EN61190-1-3 (2002)
	RO/L0	EN61190-1-1
	F-SW 31	DIN 8511
	1.1.1	ISO Caractérisation
Chimique		
Flux Miroir de cuivre	RE / L0	J-STD-004A
	Passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.32D (Low Activity Level)
	Passe	TR-TSY-000078 13.1.6
Quantité d'halogènes Argent chromate (Cl, Br)	Passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.33D
	Passe	TR-TSY-000078 13.1.4
Spot test (F)	Passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.35A
	Passe	TR-TSY-000078 13.1.5
Quantité d'halogènes	0.00 %	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.35C
Mécanique		
Test de dispersion	92mm ²	J-STD-004A IPC-TM-650 2,4,46A
Environnement		
Test SIR	Passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.3.3B
Test de corrosion, flux	Passe	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.15C