

FLUX EN GEL IF 8300

INTERFLUX®
ELECTRONICS N.V.



Fiche technique IF 8300 série
Ver: 1.1, 16.08.10
dernière version sur www.interflux.com

Page 1

Flux en gel sans nettoyage, sans halogènes.

Description:

Interflux® IF 8300 est un flux en gel sans nettoyage et sans halogènes.

Le flux possède des propriétés comme celles des résines. Il est disponible en plusieurs viscosités pour plusieurs applications.

La série des flux en gel **IF 8300** peut être appliquée par sérigraphie, par seringue ou par pinceau.

La série des flux en gel **IF 8300** est compatible avec des alliages sans et avec plomb.

Le flux a un excellent mouillage sur pratiquement toutes les finitions: OSP (cuivre passivé), NiAu, I-Sn...etc.

Les résidus sont minimaux et transparents et n'exigent pas de nettoyage.



Propriétés physiques et chimiques :

Etat	: visqueux
Couleur	: jaune
Odeur	: Odeur douce
Pourcentage d'ha-	: aucun
pH (5% aq.sol)	: 3
IPC/ EN	: RE L0

Propriétés

	IF 8300	IF 8300-4	IF 8300-6
Point éclair	158 °C	144 °C	137 °C
Solubilité dans	insoluble	insoluble	insoluble
Point d'auto-inflammation	> 370 °C	> 370 °C	> 370 °C
Poids spécifique	1,032 g/ml	1,020 g/ml	1,013 g/ml
Viscosité à 20 °C	± 210.000 cPs	± 70.000 cPs	± 25.000 cPs

Informations complémentaires :

Profil de refusion	2
Recommandations sur le profil—alliages SnPb & SnPbAg	2
Recommandations sur le profil—alliages sans Pb	3
Tests de fiabilité	4

Avantages:

- Absolument sans halogènes
- Classification dans la norme IPC et EN: **RE L0**
- Bon mouillage sur I-Sn, Ni/Au, OSP (cuivre passivé), Ag/Pd

INTERFLUX® FRANCE

ZA des Bruyères - 5, Rue Pavlov - Bâtiment n° 3 - 78190 TRAPPES

Tél.: 01.34.82.53.86 - Fax : 01.34.82.53.38

www.interfluxfrance.com



Profil de refusion

Général

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 la présence de "voids".

Le brasage 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 chauffages (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, sur-

tout en utilisant des fours à infrarouge ou du type convectif.

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 côtes, au milieu et à proximité des gros composants.

Recommandations sur le profil en alliages SnPb & SnPbAg

Préchauffage

De la température ambiante jusqu'à environ $\pm 150^{\circ}\text{C}$ une pente de 1-3 $^{\circ}\text{C/s}$ est conseillée. Des températures plus élevées pourraient causer des fissures sur certains composants en raison de la présence de l'humidité.

Palier

A environ 150°C . Un

palier est utilisé pour rendre homogène les différences de températures sur la carte. Le palier est souvent utilisé dans des fours à infrarouge et sur des cartes possédant une grande diversité de composants et une grande dispersion de cuivre.

Profil de refusion

A partir de 150°C jusqu'au point de fusion.

Une pente de maximum 4°C/s est conseillée en raison du coefficient de dilatation thermique des composants.

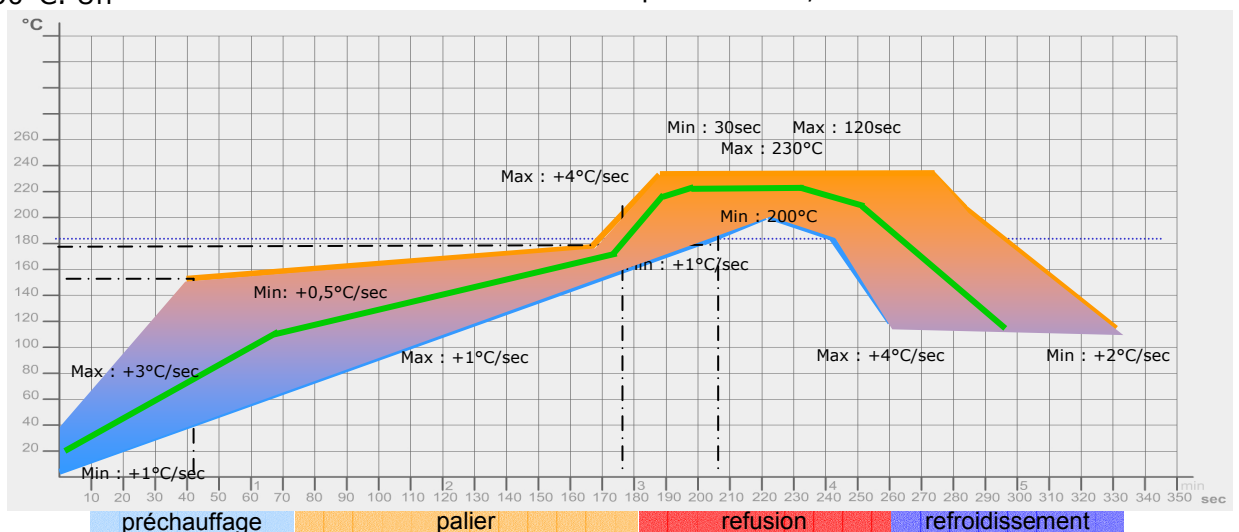
Refusion

Le pic de refusion dépend de l'alliage et des spécifications, en

générale entre $205-230^{\circ}\text{C}$. Le temps au dessus du liquidus: En générale entre 30s-90s.

Refroidissement

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



INTERFLUX® FRANCE

ZA des Bruyères - 5, Rue Pavlov - Bâtiment n° 3 - 78190 TRAPPES

Tél.: 01.34.82.53.86 - Fax : 01.34.82.53.38

www.interfluxfrance.com



Recommandations sur le profil en alliages SAC et SnAg

Préchauffage

De la température ambiante jusqu'à environ $\pm 150^{\circ}\text{C}$ une pente de 1-3 $^{\circ}\text{C/s}$ est conseillée. Des températures plus élevées pourraient causer des fissures sur certains composants en raison de la présence de l'humidité.

Palier

A environ 170°C . Un

palier est utilisé pour rendre homogène les différences de températures sur la carte. Le palier est souvent utilisé dans des fours à infrarouge et sur des cartes possédant une grande diversité de composants et une grande dispersion de cuivre.

Profil de refusion A

partir de 170°C jus-

qu'à la température pic.

Une pente de maximum 4°C/s est conseillée en raison du coefficient de dilatation thermique des composants.

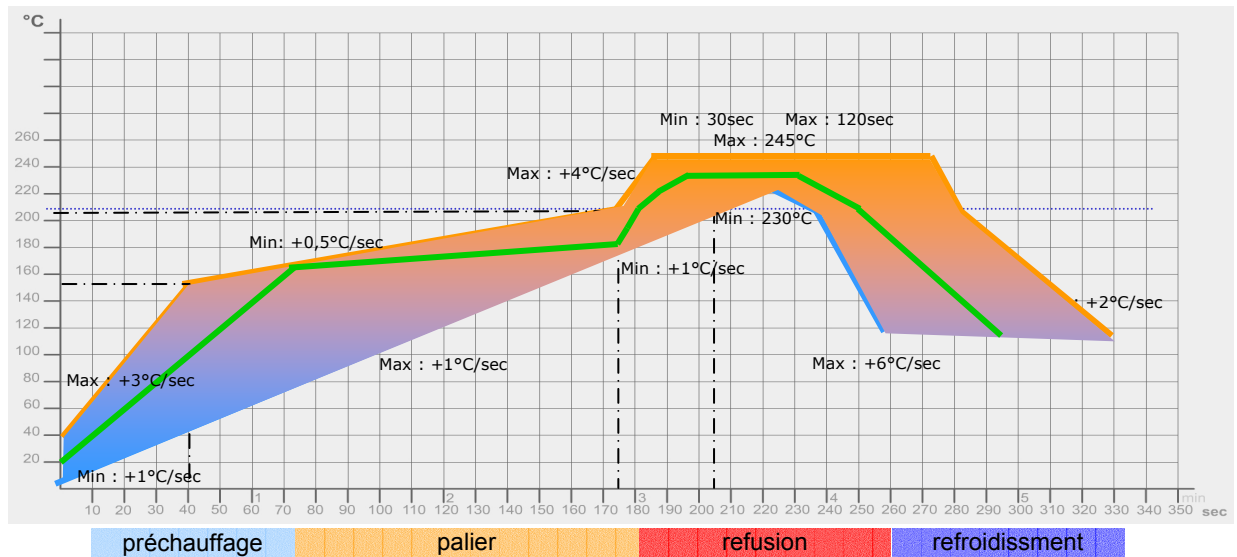
Refusion

Le pic de refusion dépend de l'alliage et des spécifications, en générale entre 230-

245°C . Le temps au dessus du liquidus: En générale entre 30s-90s.

Refroidissement

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





Résultats des tests de fiabilité

Conformes aux normes EN 61190-1-2(2002) et IPC J-STD-004A

Propriétés	Résultats	Méthodes
Chimique		
Miroir de cuivre	passé	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.32
Quantité d'halogènes		
Argent chromate (Cl, Br)	passé	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.33
Indice d'acidité par titration	28,9	mg KOH/g
Environnement		
Test SIR	passé	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.3.3

Conditionnement

La série de flux en gel IF 8300 est disponible dans les conditionnements suivants:

IF8300	IF8300-4	IF8300-6
5cc seringue avec poussoir	30cc pot avec pinceau	30cc pot avec pinceau
5cc seringue	1kg seau	1kg seau
10 cc seringue		
30 cc seringue		
30 cc pot		
100 cc pot		
310 cc cartouche		
1 kg seau		

CLAUSE

Du fait que nous ne pouvons 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.

Information du produit dans d'autres langues européennes est disponible chez Interflux® Electronics NV, 9042 Gent.

Copyright:
INTERFLUX® ELECTRONICS

Consultez la dernière version en anglais sur:
www.interflux.com

INTERFLUX® FRANCE

ZA des Bruyères - 5, Rue Pavlov - Bâtiment n° 3 - 78190 TRAPPES

Tél.: 01.34.82.53.86 - Fax : 01.34.82.53.38

www.interfluxfrance.com