

"SANS PLOMB et SANS NETTOYAGE"

Version Jet Printing

MaJ : 20/03/2018



DESCRIPTION

La pâte à braser sans nettoyage **OLF JP 41*** (* signifie que la viscosité peut être adaptée aux besoins clients) a été développée et spécialement conçue pour offrir un niveau d'activité élevé tout en laissant de faibles résidus non corrosifs. Ce produit, dédié aux applications **JET PRINTING**, répond aux exigences internationales de l'industrie électronique.

- **Classification ROL0 suivant norme J-STD-004** Sans chlore. Conforme REACH • Activité élevée.
- Faibles résidus, neutres.
- Granulométrie alliage : classe 6 (5-15µm) ou classe 5 (15-25µm).

La pâte à braser sans nettoyage **OLF JP 41*** est fabriquée dans le strict respect des normes en vigueur.

ALLIAGES DISPONIBLES

Alliage	N° Alliage suivant ISO 9453 (2014)	Point de fusion (%) de partie métallique (°C)	Viscosité (Pas) Brookfield 20 °C 5 rpm
Sn96.5Ag3Cu0.5	711	217/220	84+- 0.2
.....Sn42Bi57.6Ag0.4	NA	139	85/86+- 0.2
.....5 i IfY. bci g'consulter			

RESULTATS DES TESTS NORMALISES

Test	Norme	Résultats
Activity Level (classification)	IPC J-STD-004	ROL0
Halide Content	IPC J-STD-004	Sans chlore (titrage)
Copper Mirror	IPC-TM-650 (2.3.32) /J-STD-004	Pas de corrosion
Silver Chromate	IPC-TM-650 (2.3.33)	Pas d'halogène
Surface Insulation Resistance Test (SIR)	GR 78 Core Section 13, 13.1.3.2	Correct, 1x10¹² ohms
Electromigration Resistance Testing	GR-78-Core Section 13.1.4	Correct, >1x10¹⁰ ohms
Apparence visuelle des résidus	IPC-HDBK-005	Claire
Viscosité	Viscosimètre Brookfield 5 rpm à 20 °C	220 Pa.s (SAC 305)
Test coalescence	IPC J-STD-005	Correct

JET PRINTING

Se référer aux paramétrages de la tête de dépose dans le manuel fabricant de celle-ci.

Conditions ambiantes 18-22°C et 35% à 70% RH.

Nettoyage des outils La plupart des produits standards.

REFUSION

Méthode de chauffe

"SANS PLOMB et SANS NETTOYAGE"

Version Jet Printing

MàJ : 20/03/2018

Convection, infrarouge, phase vapeur, plaque chauffante, induction, laser etc. sous atmosphère normale ou inertée.

Profil thermique

Voir suggestion de courbe pour exemple d'alliages.

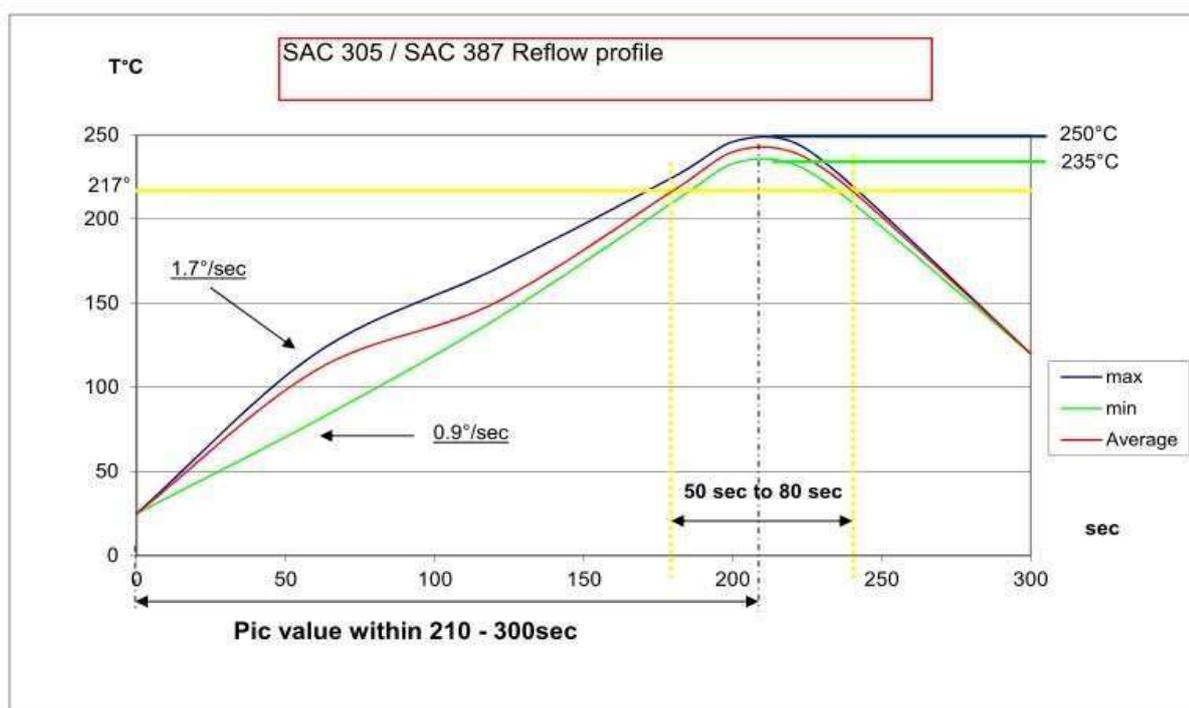
Equipement de nettoyage

Spray, immersion, dégraissage vapeur ou brossage.

Solvants de nettoyage

La plupart des solvants pour écrans et produits lessiviels. **Température 35-60°C.**

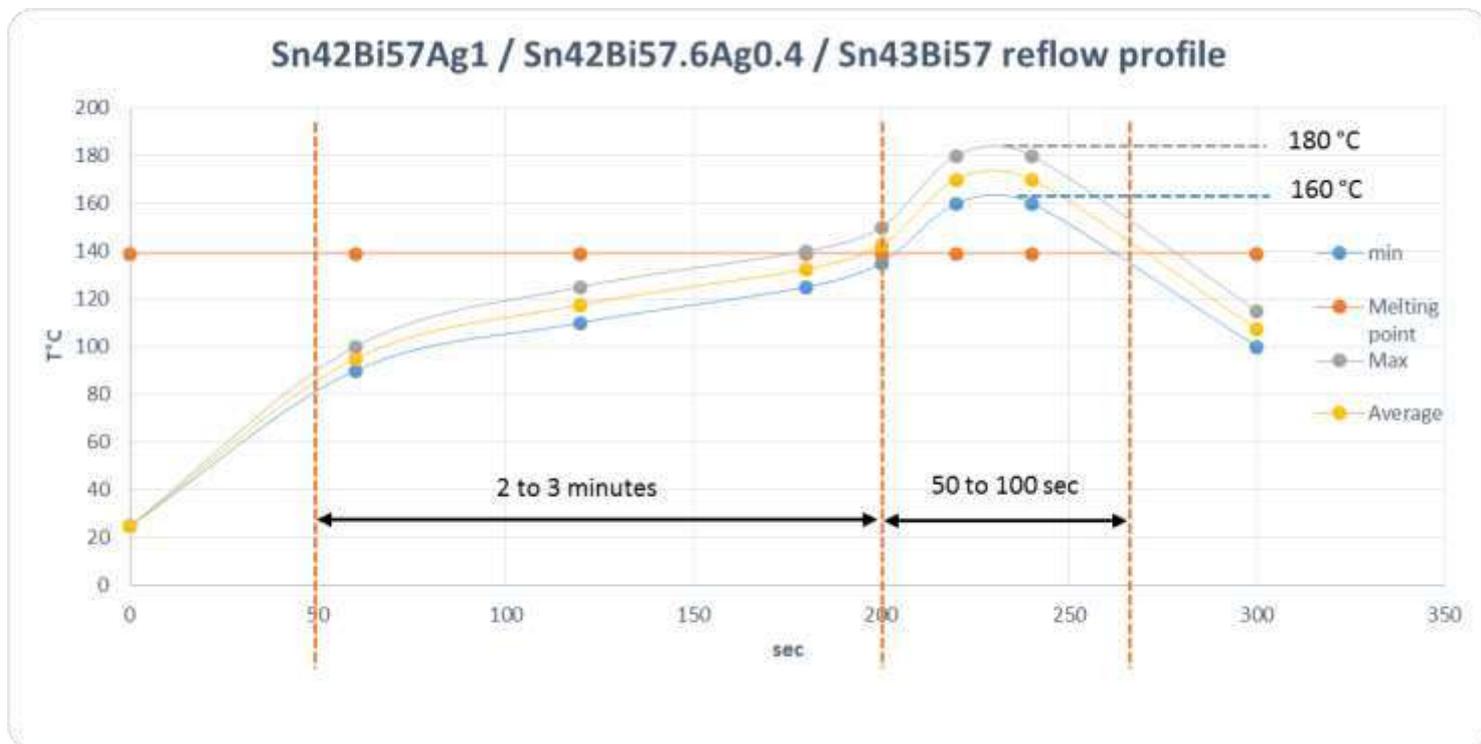
Pression de spray 1.5 à 2.8 Kg/cm².



"SANS PLOMB et SANS NETTOYAGE"

Version Jet Printing

MaJ : 20/03/2018



CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE

Emballage : seringues automatiques 10cc de 30g – autre sur demande.

Stockage : dans les conditionnements d'origine, fermés, entre 5 et 10°C jusqu'à 6 mois. Attendre que la seringue soit à température ambiante avant de l'utiliser afin d'éviter la formation de condensation sur la crème. Une fois ouverte, ne pas remettre au frais. Stockage à température ambiante : 15 jours maximum.

Informations complémentaires : Nos processus de fabrication ont fait l'objet d'une analyse AMDEC (équivalent aux USA : FMECA).

Nous ne pouvons prévoir toutes les conditions dans lesquelles ces informations ainsi que nos produits ou la combinaison de ceux-ci avec d'autres seront utilisés. Nous dégageons toute responsabilité concernant la sécurité et l'adaptation de nos produits utilisés seuls ou en combinaison avec d'autre. Il appartient aux acquéreurs d'effectuer leurs propres tests pour déterminer la sécurité et l'adaptation de chaque produit utilisé seul ou avec d'autres produits, pour leurs propres usages. Sauf accord écrit préalable, nos produits sont vendus sans garantie et les acquéreurs assument toute responsabilité en cas de perte et dommages de toute nature subis par eux-mêmes ou des tiers, provenant soit de la manutention soit de l'utilisation de nos produits qu'ils soient employés seuls ou avec d'autres. En cas de constatation d'une différence au moment de l'utilisation du produit nous vous demandons de consulter notre service technique.