

SODIFLUX

PRODUITS ET MATERIEL POUR L'ELECTRONIQUE

FS 110 RoHS Flux soudage hydrosoluble

TYPE

Flux organique conçu pour le brasage à la vague des composants type CMS et traditionnels d'une activité comparable à celle d'un flux classe CMA.

UTILISATION

Le flux doit être déposé sur des surfaces dégraissées laiton, argent, nickel ou cuivre. Le brasage obtenu est brillant, sans stalactites avec des ménisques bien dépouillés. Les joints de soudure sont exécutés sans pontage (pour une implantation correcte des CMS). Le flux FS 110 est prévu pour le fluxage à mousse. Il donne une mousse haute et régulière qui ne casse pas. Il peut être appliqué aussi par fluxeur à spray.
Température d'utilisation 130°C face soudure.

NETTOYAGE

Les résidus de flux après soudage vague seront éliminés par lavage à l'eau, finition à l'eau déminéralisée. (Machine ou bacs)
Les résidus de soudage devront être inférieurs à : $\leq 1.5 \mu\text{g} / \text{Cm}^2$.

CARACTERISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

Couleur : Blanc jaunâtre

Densité : 0,828 à 20°C

Indice acide 2.5 ml NaOH N/ 10 ml solution

Point éclair : Inférieur à 20°C

Classe 4 suivant norme NFC90550 (OR)

Température (°C)	Densité
17°	0.830
20°	0.828
25°	0.822
30°	0.818
35°	0.815
40°	0.812

CONDITIONNEMENT

Stylos de retouche - Bidons de 10 Litres - Bidons de 25 litres translucides

STOCKAGE ET SECURITE



R11 Facilement inflammable.

R36 Irritant pour les yeux.

R67 L'inhalation de vapeurs peut provoquer somnolence et vertiges

S 7/9 Conserver le récipient dans un endroit bien ventilé

S 29 Ne pas rejeter les résidus à l'égout

La durée de stockage maximale conseillée est de 6 mois .

Prévoir des aspirations antidéflagrantes au point d'émission des vapeurs.

Supprimer les possibilités d'étincelles ou de points incandescents à proximité de l'utilisation.

Utiliser des extincteurs : Anhydride carbonique, poudre abc, eau pulvérisée.

21/11/2011

Service commercial

Usine

5 bis route de Bray 95710 Chaussy Tél 01 34 67 74 68 E-Mail Sodiflux@wanadoo.fr