

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 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 régulière et qui ne casse pas. Il peut être appliqué par fluxeur à spray.

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 : $\leq 1.5 \text{ } \mu\text{g /Cm}^2$.

CARACTERISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

Couleur : Blanc jaunâtre
Densité : 0,840 se réajuste avec le diluant DR 31
indice acide 2.5 ml Naoh N/ 10 ml solution
Point éclair : Inférieur à 20°C

CONDITIONNEMENT

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

STOCKAGE ET SECURITE



R 11 Produit très inflammable

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

S 29 Ne pas rejeter les résidus à l'égout

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.

01/02/2007

Service commercial

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