SODIFLUX

PRODUITS ET MATÉRIELS POUR L'ÉLECTRONIQUE

NIHON SUPERIOR CO., LTD. SN 100C

LEAD Pb-FREE

Crème à braser sans plomb No Clean Code 955

Crème de brasage **sans plomb sans nettoyage** utilisée pour le montage en surface des composants CMS tous types. Ex : CHIPS, FLAT-PACK, PLCC, IC, FINE-PITCH, etc... pour fusion sous infra-rouge, en convection ou à air chaud.

Alliage Sn Cu 0.7 Ni

SPECIFICATIONS	Seringue	Pot
Granulométrie	38 45 microns	20 38 microns
Point de fusion (°C)	227°c	227°c
Flux type	RMA FDQ	RMA FMQ
Teneur en halogène (%)	<0.02	<0.02
Viscosité'	*90 100 Pa.s*	*185 Pas*
Stabilite avant fusion	8 heures	24 Heures
Test corrosion 1à 7 jours	J -STD-004	J -STD-004

PREPARATION DE LA CREME A BRASER

Avant depose de la creme par sérigraphie, il est indispensable de bien mélanger la crème à braser, manuellement ou en opérant plusieurspassages préalables sur l'écran de sérigraphie.

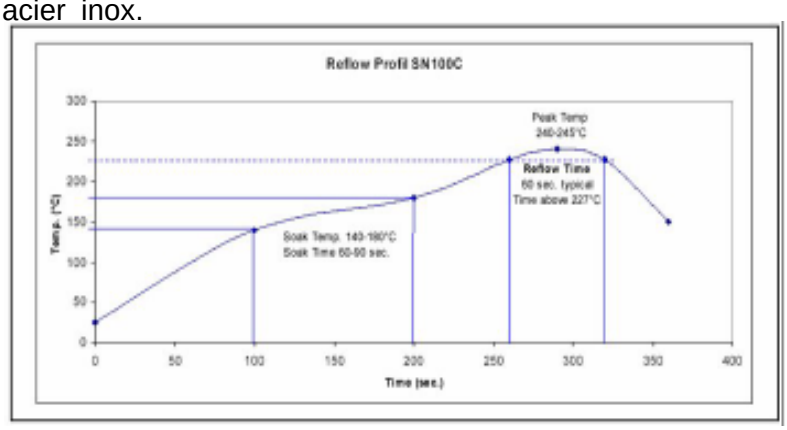
SERIGRAPHIE

La crème à braser CB 955 est particulièrement facile à sérigraphier jusqu'au pas de 0,3 mm à une vitesse de sérigraphie de 50 à 150 mm/sec et une pression de la racle de 6 à 10 kgs/cmz selon le type et la longueur de racle utilisée. Pochoir en acier inox.

PROFIL DE SOUDAGE

Profil avec pointe de fusion à 240 / 250 degres en fonction des circuits et des composants

Fusion en phase vapeur à 235 degres



NETTOYAGE

Les résidus NO CLEAN de la crème Cb955 sont "non conducteur" , "non corrosif "mais peuvent être éliminés avec des solvants ou avec la solution lessivielle SODI 50

CONDITIONNEMENT

Seringues de 5 cc 10 cc 30cc• En pots 500 g.

STOCKAGE

Pour une bonne conservation du produit, il est conseillé de le stocker à une température de 5 à 10°C. Dans ces conditions, la durée de vie est de 9 mois pour les pots et de 3 mois pour les seringues.

HYGIENE & SECURITE

Se reporter à la fiche de données de sécurité.

Service commercial & usine 5 bis route de Bray 95710 Chaussy Tél 01 34 67 74 68
Fax 01 34 67 77 92 www.sodiflux.fr E-Mail Sodiflux@wanadoo.fr