



NIHON SUPERIOR CO., LTD.

SN 100C®

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-Ge



SPECIFICATIONS

Granulométrie
Point de fusion (°C)
Flux type
Teneur en halogène (%)
Viscosité à 25°C
Stabilité avant fusion
Test corrosion 1 à 7 jours

Seringue
25-45 µm
227°C
ROL1
<0.02
95 Pa.s
8 heures
J -STD-004

Pot
20-45 µm
227°C
RELO
<0.02
185 Pa.s
24 Heures
J -STD-004

PREPARATION DE LA CREME A BRASER

Avant de déposer la crème sur la sérigraphie, laissez le pot à température ambiante pendant 3 heures. Ne pas accélérer la montée en température en posant le pot sur un élément chauffant (etc) ensuite il est indispensable de bien mélanger la crème à braser manuellement pendant 1 minute. Si aucune impression n'a été effectuée pendant plus de quatre heures, il est fortement recommandé d'effectuer un nettoyage total du pochoir avant de redémarrer.

RACLETTES

En général, en acier inoxydable ou en polyuréthane, les raclettes à bord de fuite donnent un peu mieux résultats que les raclettes à section diamant.

Angle: 60 ° en standard

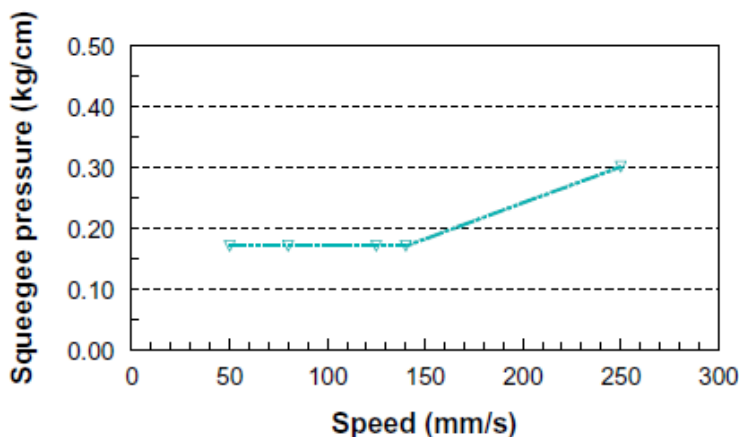
Dureté: 94 duromètre (polyuréthane)

Contact: 0 mm

Pression d'impression: le réglage dépend de la largeur et de la vitesse de la raclette.

Cela devrait être réglé sur une valeur qui "nettoie" le pochoir d'un seul coup.

Pour les réglages initiaux des vitesses d'impression, voir le diagramme ci-dessous:



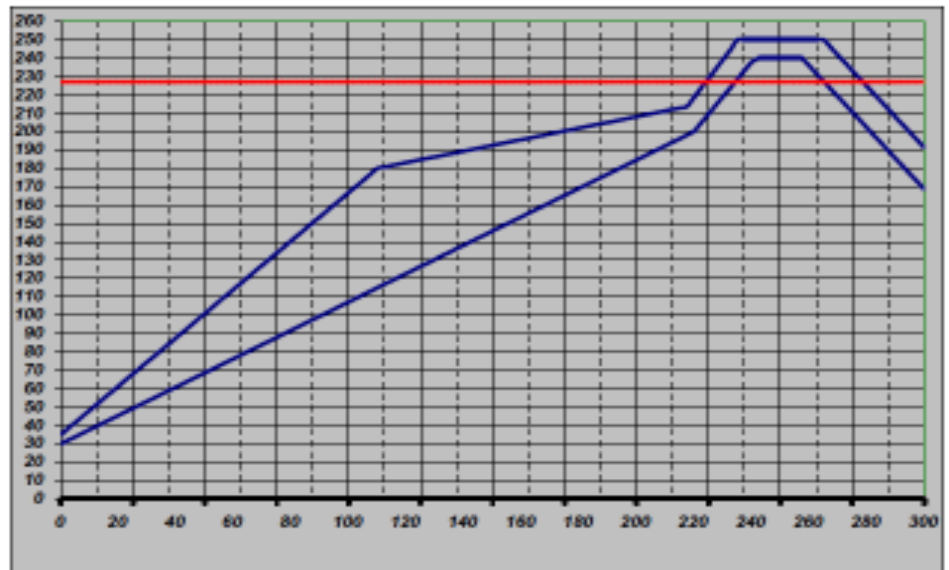
SERIGRAPHIE

La crème à braser CB 955 en pot est particulièrement facile à sérigraphier jusqu'au pas de 0,3 mm à une vitesse de sérigraphie de 20 à 250 mm/sec et une pression de la racle de 6 à 10 kg/cm selon le type et la longueur de racle utilisée. vitesse de séparation 10-20mm / s .Pochoir en acier inox. Conditions idéales de sérigraphie 22-28°C et 30-70% taux d'humidité

Après avoir imprimé 10 à 20 Circuits, il peut être nécessaire d'essuyer le dessous du pochoir pour conserver la définition.C'est une pratique normale.

PROFIL DE SOUDAGE

La durée du processus suivant doit être considérée comme une exigence énergétique minimale. Il assure une évaporation douce et complète des solvants et une activation optimale du flux. Cela fournira les meilleurs résultats de mouillage et des résidus minimisés, mais entièrement inertés pour des applications de haute fiabilité. Des temps de traitement plus longs peuvent fournir de petites améliorations de la qualité de la soudure mais avec plus encore de résidus inertes.



Température maximale: 240 - 250 ° C
Température > 227 ° C: 30 - 60 sec.
Préchauffage: 175-190 ° C
Temps de préchauffage: 45 - 100 sec.
Gradient de température: 1 - 1,3 ° C / sec

NETTOYAGE

La crème Cb955 "No Clean" présente des quantités minimales de résidus, qui sont non corrosifs et ont une excellente propriétés diélectriques. Par conséquent, ils peuvent être laissés sur les assemblages dans la plupart des applications. Le nettoyage des résidus de flux peuvent être nettoyé avec des solvants ou notre produit aqueux SODI50.

Les résidus sur le pochoir, les spatules et autres outils ainsi que les fautes d'impression peuvent être nettoyés avec des solvants.

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 6 mois pour les pots et de 3 mois pour les seringues.

CONDITIONNEMENT

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

HYGIENE & SECURITE

Se reporter à la fiche de données de sécurité.