

Produktbeschreibung:

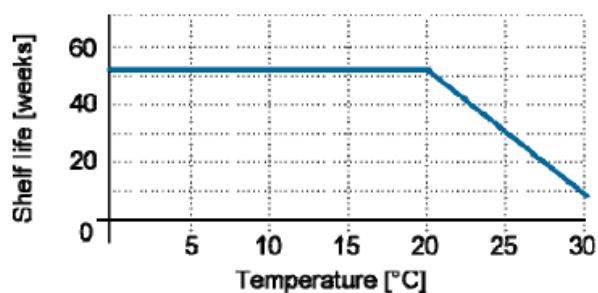
95-DRX+ ist ein teilwasserbasiertes Flussmittel für das Wellenlöten. Das Flussmittel zeigt sehr geringe Rückstände und gute Lötseigenschaften. Die Spezifikationen für **95-DRX+** können dem Product Data Sheet (PDS) entnommen werden. Wir verweisen auf das dazugehörige gültige Sicherheitsdatenblatt.

Zusätzliche Informationen können im Product Data Sheet (PDS) gefunden werden. Die aktuellste Version des PDS kann jederzeit auf unserer Internetseite www.cobar.com gefunden werden. Selbstverständlich erhalten Sie Informationen auch auf www.balverzinn.com oder durch unser Fachpersonal.

Wareneingang und Lagerung:

1. Das Produkt sollte vor hohen Temperaturen und Frost geschützt werden. Lassen Sie Warensendung bitte nicht im freien Stehen. Ein Raum mit Luftzufuhr ist für die Lagerung am besten geeignet. Die besten Lagerbedingungen sind bei Temperaturen unterhalb 20°C und Relativer Luftfeuchte unter 70% vorzufinden. Flussmittel sind verderblich und sollten nach dem FIFO – Prinzip (First In First Out) verarbeitet werden.

Figure 1: Storage temperature versus shelf-life



Flussmittel, die Frost ausgesetzt waren sollten für mindestens 4 Stunden an einen warmen Ort gelagert werden und vor dem Gebrauch geschüttelt werden.

Handhabung:

Die Empfohlene Anwendungstemperatur sollte zwischen 18 – 25°C liegen. Vor Gebrauch (speziell bei Produktwechsel) sollten der Behälter, die Düsen, Leitungen und Maschinenteile gründlich gereinigt werden. Sollte Druckluft für die Flussmittelanwendung verwendet werden, muss diese trocken und ölfrei sein. Es ist wichtig, mit Baugruppen zu beginnen, die alle Anforderungen an Lötbarkeit und ionische Sauberkeit erfüllen.

Flussmittelauftrag:

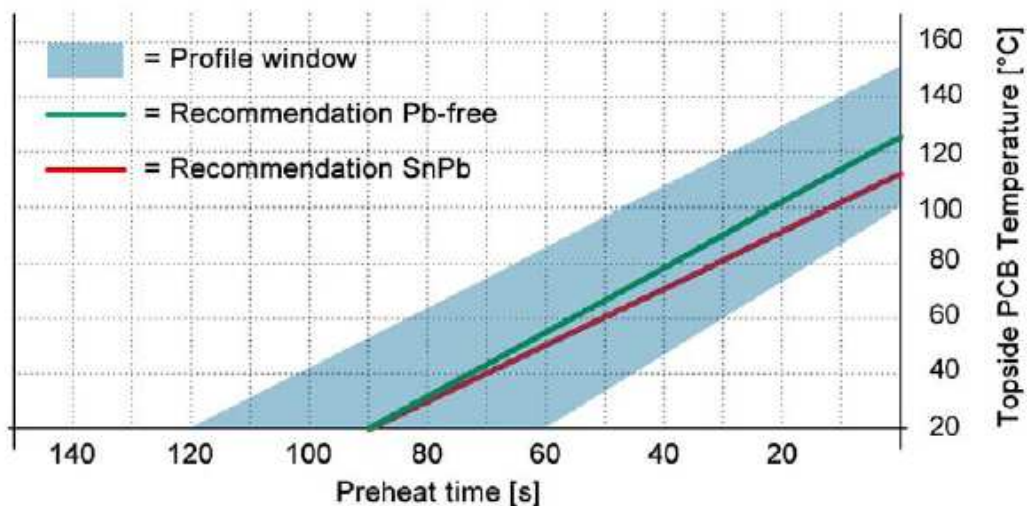
Sprühen ist die Bevorzugte Art, dieses Flussmittel aufzutragen. Stellen Sie einen stabilen und gleichmäßigen Sprühkegel ein. Der Flussmittelstrahl sollte möglichst kleine Tröpfchen und die niedrigstmögliche Einstellung haben. Geringer Luftdruck erzeugt große Tropfen, bei zu hohem Druck besteht die Gefahr, dass Flussmittel von der Leiterplatte wieder abprallt.

Benutzen Sie eine unbestückte Leiterplatte, um die Sprühparameter einzustellen. Den Flussmittelauftrag durch Umdrehen der Leiterplatte auf Menge und Gleichmäßigkeit überprüfen. Ein dünner, gleichmäßiger Flussmittelfilm ist anzustreben.

Vorheiztemperatur:

Die Vorheiztemperatur am Ende der Vorheizung sollte ca. 90 – 150°C auf der Leiterplattenoberseite betragen. Um ein gleichmäßiges und vollständiges Verdunsten des Flussmittels zu gewährleisten, sollte ein lineares Vorheizprofil mit einem Gradienten < 2°C/s gewählt werden.

Vorheizempfehlung:



Löten:

Um gute Lötresultate und wenig Rückstände zu bekommen, sollte die Kontaktzeit in der Welle zwischen 2,5 und 4 Sekunden betragen. Die Kontaktzeit ist abhängig von der Leiterplatte, den Bauteilen, der Temperatur und Düsenkonfiguration. Für den typischen bleihaltigen Prozess empfehlen wir 250°C Lotbadtemperatur und als Voreinstellung ca. 2,5 Sekunden Kontaktzeit.

Für bleifrei ca. 265°C Lotbadtemperatur und ca. 4 Sekunden Kontaktzeit.

Schutzlackierung:

Wenn richtig angewendet ist dieses Flussmittel mit vielen Schutzlacken auf Basis von Acryl, Polyurethan und Silikonkompatibel.

Vorstehende Angaben sollen nach bestem Wissen beraten. Die angegebenen Messwerte beruhen auf eigenen Messwerten, stellen aber keine Zusicherung von Eigenschaften dar und sind keine Lieferspezifikationen. Eine Verbindlichkeit kann jedoch wegen der Vielseitigkeit der Materialien, der Anwendungen, auch im Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, von Balver Zinn Josef Jost GmbH & Co. KG **nicht** übernommen werden.