

Flussmittel 390-RX-HT+

Produktbeschreibung

390-RX-HT+ ist ein alkoholbasiertes Flussmittel für das Wellenlöten unter Stickstoffatmosphäre (auch Teilbegasung). Dieses Flussmittel bietet sowohl optisch, als auch ionisch saubere Leiterplatten und bietet ausgezeichnete Löt Eigenschaften für Industrie- und Hightech – Anwendungen.

390-RX-HT+ basiert auf natürlichen Harzen und ist gem. IPC-J-STD-004 als **ORLO** klassifiziert. Das Produkt ist halogen- und halogenidfrei.

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

Das Produkt sollte ungeöffnet und explosionsgeschützt bei Temperaturen unterhalb von 20°C oder bei Raumtemperatur gelagert werden. Flussmittel sind verderblich und sollten nach dem FIFO – Prinzip (First In First Out) verarbeitet werden.

- BITTE NICHT:** Hitze oder Frost aussetzen
- BITTE NICHT:** bei Temperaturen unter 4°C lagern
- BITTE NICHT:** bei Temperaturen oberhalb 30°C lagern

Flussmittel welches Frost ausgesetzt wurde sollte für mindestens 4 Stunden an Raumtemperatur gelagert und vor Gebrauch geschüttelt werden.

Handhabung

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

- BITTE NICHT:** mit anderen Flussmitteln mischen
- BITTE NICHT:** den Flussmittelbehälter offen stehen lassen
- BITTE NICHT:** das Flussmittel testen, ohne vorher die Leitungen und Düsen mit IPA zu reinigen

Flussmittelauftrag

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

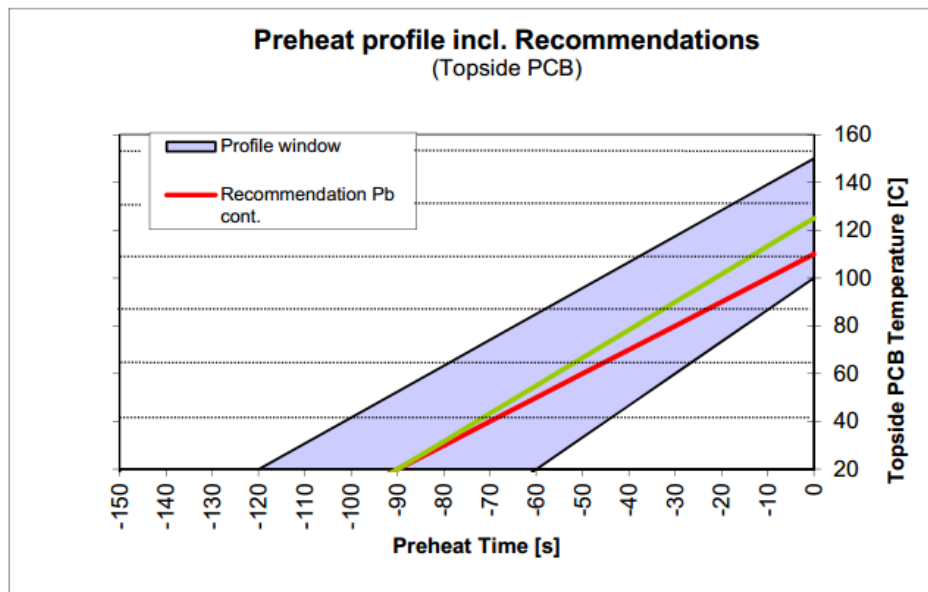
Idealerweise wird eine unbestückte Leiterplatte benutzt um die Sprühparameter einzustellen. Durch umdrehen der Leiterplatte wird der Flussmittelauftrag auf Menge und Gleichmäßigkeit überprüft. Ein dünner und gleichmäßiger Flussmittelfilm ist anzustreben.

BITTE NICHT: zu viel Flussmittel auftragen, dieses führt zu übermäßigen Rückständen

Vorheizung

Die Lotzielseite (Bauteilseite) sollte den Anforderungen entsprechen.

Um ein gleichmäßiges und vollständiges Verdunsten des Flussmittels zu gewährleisten, sollte ein lineares Vorheizprofil, mit einem Gradienten $< 2^{\circ}\text{C/s}$, gewählt werden.



BITTE NICHT: zu hohe Vorheiztemperaturen wählen, das beeinträchtigt die Produkteigenschaften

BITTE NICHT: zu lange Vorheizzeiten wählen, das beeinträchtigt die Produkteigenschaften

Löten

Um gute Lötergebnisse 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 der Düsenkonfiguration. Für den typischen bleihaltigen Prozess empfehlen wir 250°C Lotbadtemperatur und als Voreinstellung ca. 2,5 Sekunden Kontaktzeit.

Für bleifrei ca. 260-265°C Lotbadtemperatur und ca. 4 Sekunden Kontaktzeit.

Rückstände / Reinigung

P-390-RX-HT+ ist eine No-Clean Formulierung. In Abhängigkeit vom Lötstopplack und der ordnungsgemäßen Anwendung zeigt das Produkt kaum sichtbare Rückstände. Die Rückstände sind trocken, nicht klebrig und können auf der Platine verbleiben. Sollte eine Reinigung erwünscht oder vorgeschrieben sein, kann beispielsweise der Reiniger Cobar MCA-1424 verwendet werden.

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 in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, von Balver Zinn Josef Jost GmbH & Co. KG **nicht** übernommen werden.