

ECOREL™ EASY 802 M2



Crème à braser à faible résidu sans nettoyage

PERFORMANCES

La crème **ECOREL™ EASY 802 M2** offre un compromis idéal entre performance de sérigraphie et qualité de refusion avec des profils thermiques variés.

En terme de sérigraphie, cette crème à braser peut être utilisée à haute vitesse, possède un temps d'abandon sur pochoir élevé et conserve son pouvoir collant au cours du temps.

La crème **ECOREL™ EASY 802 M2** supporte des profils de refusion longs et élevés, avec et sans azote, et permet l'obtention de joints brillants et uniformes sur tous types de finitions standards.

Après brasage, les résidus de flux laissés sur le circuit imprimé ne sont pas corrosifs. Il n'est donc pas nécessaire de nettoyer les circuits pour assurer leur haute fiabilité.

Cependant, ces résidus sont très facilement éliminés par une très large gamme de produits de nettoyage du marché de type détergents, solvants hydrocarbonés et solvants fluorés, dont font partie les produits de nettoyage INVENTEC.

PROPRIETES

| ECOREL EASY | 802 M2 |
|--|----------------|
| Alliage | Sn62Pb36Ag2 |
| Granulométrie (microns) | 25-45 |
| Point de fusion (°C) | 178 |
| Teneur en métal (%) | 89,5 ± 0.5 |
| Résidu non volatile (%) | 47 – 54 |
| Teneur en halogène | sans halogène |
| Viscosité* (Pa.s à 25°C) | 160 |
| *Viscosimètre à spiral Malcom – 10 rpm | Valeur typique |

CARACTERISTIQUES

Longue durée de vie sur écran : supérieure à 10 h.

Temps d'arrêt sur écran supérieur à 4 h, excellente reprise de la sérigraphie.

Bonne mouillabilité sur tous supports.

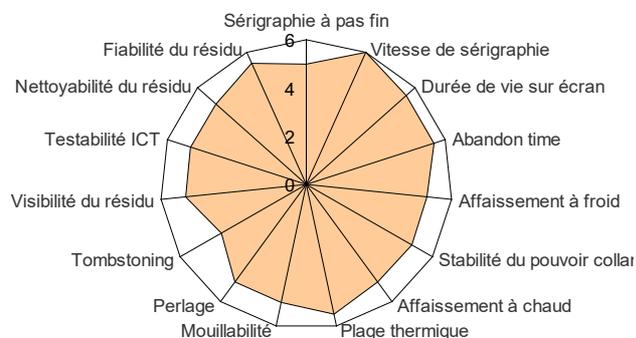
Conservation du pouvoir adhésif, supérieure à 12 h à 22°C, entre la sérigraphie et l'implantation.

Absence d'affaissement lors du préchauffage.

Résidu faiblement coloré, compatible avec le testeur à pointes.

Sans halogène.

SIR élevée - Pas d'altération du résidu même lors du vieillissement accéléré.



| TESTS FONCTIONNELS | Résultats | Procédures |
|-----------------------------|--------------------|----------------------------|
| Classification du flux | L 0 113 | ANSI/J-STD-004 ISO 9454 |
| Test de coalescence | classe 1 | ANSI/J-STD-004 |
| Miroir de Cuivre | passe | ANSI/J-STD-004 |
| Corrosion sur Cuivre | passe | ANSI/J-STD-004 |
| Résistance d'Isolément Ohms | passe | ANSI/J-STD-004 |
| Après 21 days | | |
| 85°C - 85 % HR - 50 Volts | > 10 ⁹ | |
| En fin de cycle | | |
| 20°C – 65°C HR | > 10 ¹⁰ | |

CONDITIONNEMENT

| | |
|------------------|-----------------|
| Pot | 250 g ou 500 g |
| Cartouche | 700 g or 1400 g |
| Cassette PROFLOW | 800 g |

STOCKAGE & VALIDITE

Pour une bonne conservation du produit, il est conseillé de le stocker à une température de 0 à 10°C. Dans ces conditions, la durée de conservation est de 12 mois. Pour les cartouches et cassettes, la durée de conservation est de 9 mois.

Avant son utilisation, prévoir une stabilisation de plusieurs heures à la température du local.

Pour une conservation optimale, les cartouches doivent être stockées en position verticale, tête en bas.

PROCESS PARAMETERS

Préparation de la crème à braser

Avant sérigraphie, il est indispensable de bien mélanger la crème à braser, manuellement ou en opérant plusieurs passages préalables sur l'écran de sérigraphie.

Guide de la sérigraphie

Déposer une quantité de crème à braser correspondant à un rouleau de 1 à 2 cm de diamètre soit environ 100 g de crème pour 10 cm de longueur de racle.

Vitesse de sérigraphie : 20 - 150 mm/sec.

Pas minimum : 0,3 mm.

Pression : croît avec la vitesse de sérigraphie

Exemples de pression en fonction de la vitesse de sérigraphie :

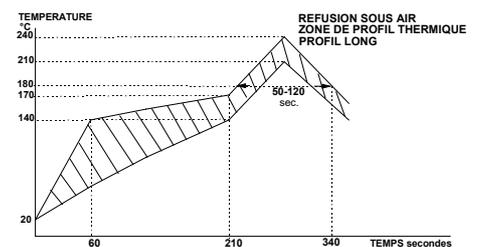
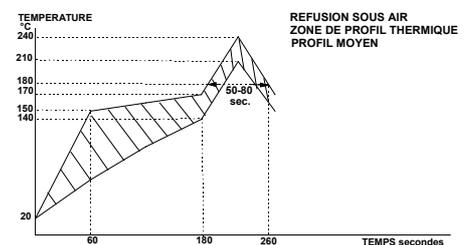
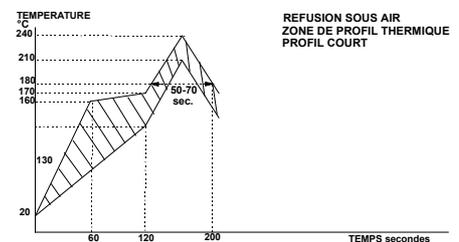
| Squeegee length | Printing Speed | Pressure |
|-----------------|----------------|----------|
| 250 | 50 mm/sec | 4 kg |
| 250 | 100 mm/sec | 9 kg |
| 400 | 50 mm/sec | 6 kg |
| 400 | 100 mm/sec | 11 kg |

Guide de la refusion

Les figures ci-contre indiquent, selon la masse thermique du circuit imprimé et des composants, les zones de profil de température minimum et maximum à respecter pour obtenir une bonne refusion sous air, sans dégradation de la coalescence.

Une montée régulière de la température de préchauffage est préférée à un palier trop prononcé et long, ceci pour éviter le perlage, obtenir un plus bel aspect du joint et une répartition uniforme des résidus.

L'utilisation d'une atmosphère d'azote permet d'obtenir une bonne coalescence et une excellente mouillabilité dans une fenêtre de procédé de refusion plus large.



Nettoyage

Après refusion, les résidus de crème à braser **ECOREL™ EASY 802M2** peuvent être nettoyés avec les solutions de nettoyage INVENTEC de type détergent, solvant hydrocarboné ou solvant halogéné.

| PROCEDE | Système immersion ou aspersion par voie aqueuse | Système immersion par voie solvant | Utilisation manuelle (Solution solvant) |
|-------------------|---|--|--|
| SOLUTION INVENTEC | PROMOCLEAN™ DISPER 605 (Pure, pH=11.9) | HFE + Co-solvants : TOPKLEAN™ EL-20A TOPKLEAN™ EL-20R Système sous vide : TOPKLEAN™ EL-20D Solvant azéotropique à évaporation rapide : PROMOSOLV™ 70ES | TOPKLEAN™ EL-10F QUICKSOLV™ DEF 90 TOPKLEAN™ EL-60 |

HSE

Contient du plomb. Utilisation sous aspiration forcée. Porter gants et lunettes lors des manipulations. Lire la fiche de données de sécurité avant utilisation.

Les fiches de données de sécurité INVENTEC peuvent être consultées sur le site www.quickfds.com

Les renseignements, contenus dans cette fiche produit, sont donnés à titre indicatif et ne sauraient, en aucun cas engager la responsabilité de la société INVENTEC. Tout utilisateur est responsable, auprès des Autorités Administratives (réglementation des établissements classés pour la protection de l'environnement) de la conformité de son installation.

BRY-FP-622-v3 – 16/04/2021