

ECOREL™ EASY 802S / 803S



Crème à braser à faible résidu sans nettoyage

PERFORMANCES

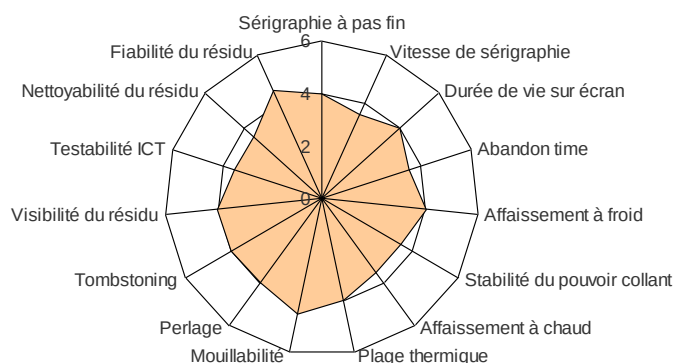
La série **ECOREL™ EASY 802S / 803S** est adaptée à la sérigraphie des pas très fins. Elle se sérigraphie aussi bien par racle qu'en systèmes tête fermée avec une excellente définition même après plusieurs heures d'arrêt sur le stencil. Sa formulation lui confère de bonnes propriétés rhéologiques pour le « pin in paste ».

PROPRIETES

ECOREL™ EASY	802S	803S
Alliage	Sn62Pb36Ag2	Sn63Pb37
Point de fusion (°C)	178	183
Granulométrie (microns)	25 – 45	25 – 45
Teneur en métal (%)	89,5 ± 0,5	89,5 ± 0,5
Résidu non volatil (%)	57 – 64	57 - 64
Teneur en halogène	Sans halogène	Sans halogène
Viscosité* (Pa.s à 25°C)	135	135
*Viscosimètre à spiral Malcom – 10 rpm	Valeur typique	Valeur typique

CARACTERISTIQUES

- Longue durée de vie sur écran, > 8 h.
- Temps d'arrêt sur écran, > 6 h, reprise facile de la sérigraphie
- Vitesse de sérigraphie : 60 à 150 mm/s.
- Bonne coalescence et mouillabilité sur tous supports.
- Conservation du pouvoir adhésif, pendant plus de 16 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.
- Absence totale d'halogène.
- Résistance d'isolement de surface particulièrement élevée.
- Pas d'altération du résidu, même lors du vieillissement accéléré.



TESTS FONCTIONNELS	RESULTATS	PROCEDURES
Classification du flux	ROLO 113	ANSI/J-STD-004 ISO 9454
Test de coalescence	Passe	ANSI/J-STD-005
Miroir de Cuivre	Passe	ANSI/J-STD-004
Papier Chromate	Passe	ANSI/J-STD-004
Corrosion sur Cuivre	Passe	ANSI/J-STD-004
SIR (Ohms) Après 21 jours 85°C - 85 % HR - 50 Volts En fin de cycle 20°C – 65 % HR	Passe > 10 ⁹ > 10 ¹⁰	ANSI/J-STD-004

CONDITIONNEMENT

Pots	250 g or 500 g	12 mois
Cartouches	700 g or 1400 g	9 mois
Cassette Proflow	800 g	9 mois

STOCKAGE & VALIDITE

Pour une bonne conservation du produit, il est conseillé de le stocker à une température de 0 à 10°C. Avant son utilisation, prévoir une stabilisation de 4 heures à la température du local. Lorsqu'un pot est entamé, il est préférable de l'utiliser dans la semaine et il n'est plus nécessaire de le remettre au frais.

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

CONDITIONS D'UTILISATION

Préparation de la crème à braser

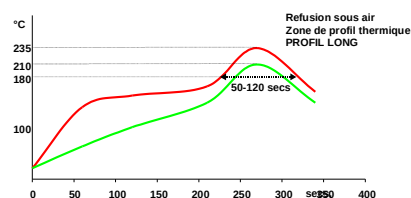
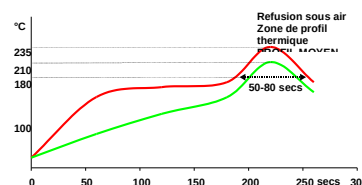
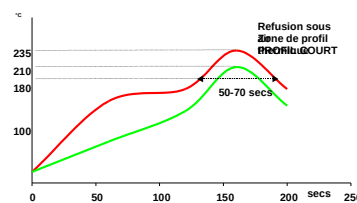
Avant sérigraphie, il est indispensable de bien mélanger la crème à braser, manuellement ou en opérant plusieurs passages préalables sur l'écran de sérigraphie.

Sérigraphie

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

Une montée régulière de la température de préchauffage est préférée à un palier trop prononcé et long, ceci pour éviter le perlage, avoir un plus bel aspect du métal 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.



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-351-v3-18/12/2020 -WEB