FLUX DE REPARATION MULTIFIX

402-01, 425-01 et 450-01

Les flux pâteux 450-01, 425-01 et 402-01 sont des flux pâteux développés pour être utilisés dans diverses applications d'assemblage ou de procédés de réparation.
Cette gamme représente différentes activités et niveaux de résidu permettant de répondre aux différents besoins de l'industrie électronique.

- **Formulation sans nettoyage.**
- **Sans résidu ou faible résidu clair.**
- **Gamme d'activité adaptée à différents grades de brasabilité.**
- **Sans halogènes.**
- **Existe en version pour dispensing.**
- **Compatible avec les différentes finitions de circuits et/ou les fils à braser sans nettoyage.**

GAMME DE PRODUITS :

Ces trois produits sont fournis en seringue ou cartouche pour application par dispensing. L'utilisateur doit choisir parmi les trois grades d'activité celui qui convient le mieux à sont application.
Le flux pâteux MULTICORE 402-01 ne laisse virtuellement pas de résidu mais à une activité limitée qui peut être inadéquate avec des états de surface peu brasables.

Le flux pâteux MULTICORE 450-01 laisse un très léger résidu clair qui ne nécessite pas de nettoyage. Il possède une bonne activité pour les opérations de réparations.

Le flux pâteux MULTICORE 425-01 est un compromis entre les deux produits précédents. Les résidus sont clairs, presque invisibles et l'activité du brasage est suffisante pour beaucoup d'applications.

CONDITIONS OPERATOIRES RECOMMANDEES

Il existe un grand nombre d'applications pour ces produits et les utilisateurs doivent déterminer selon leur procédé d'assemblage ou de réparation les conditions particulières requises. Les informations suivantes, de ce fait, ne serve que de guide pour une première approche.

Ces flux ont trois fonctions principales :

- Ils fournissent un lien thermique entre la source de chaleur et les pièces à assembler en assurant un chauffage uniforme.
- Aux températures de brasage, ces flux deviennent visqueux et protègent les surfaces métalliques d'une oxydation rapide.
- Et finalement ils enlèvent les contaminants et oxydes des surfaces à braser permettant un bon étalement de l'alliage.

Sur les surfaces étain / plomb ceci peut être un pur effet physique qui repousse la couche d'oxyde de sur la couche d'étamage liquide mais une dissolution «chimique » peut aussi être nécessaire.

Quand un composant est à braser pour la première fois, l'alliage nécessaire pour le joint peut être apporté par l'étamage du circuit et / ou parfois par l'étamage du composant. Le circuit peut être d'une épaisseur d'étamage régulière ou avec des zones à sur-épaisseurs pour apporter plus d'alliage. Dans les deux cas le flux MULTIFIX 402-01 est la meilleure solution et fournira une surface suffisamment collante pour maintenir le composant en place.

Quand un composant est à braser sur un circuit ayant peu ou pas de couche d'étamage fusible, il est nécessaire d'utiliser le MULTIFIX 425-01 ou le MULTIFIX 450-01 pour bien nettoyer les surfaces à joindre. L'alliage supplémentaire sera fourni par un fil à braser avec ou sans flux incorporé. Si du fil à flux incorporé est utilisé, nous recommandons l'emploi du fil X39 qui laisse un résidu minimal et totalement compatible avec les trois flux MULTIFIX.

Quand un composant a été enlevé d'un circuit, il est important de préparer le site pour la mise en place du nouveau composant afin que la nouvelle opération de brasage puisse s'effectuer de façon efficace. Les excédents de brasure doivent être enlevés à l'aide de la tresse à dessouder sans nettoyage et les zones montrant un niveau d'oxydation anormal peuvent bénéficier d'un rétamage.

Dans tous les cas, différentes méthodes de chauffage peuvent être utilisées pour produire un joint de brasage avec ces produits : fers à braser, stations à air chaud, plaques chauffantes, refusion par condensation, refusion par infra rouge ou par convection. Des spécialistes en stations de travail et en outillages sont disponibles pour assister les opérateurs mais l'expérience du produit à retoucher est souvent nécessaire pour bien adapter les réglages à ces situations particulières. Les flux MULTIFIX 425-01 et 450-01 sont très tolérants sur un large domaine de profils de refusion et tout résidu laissé après refusion sera dur, clair et non-collant. Toutefois si un résultat optimum est demandé, utiliser le flux MULTIFIX 402-01 qui doit être bien mis en température pour faire disparaître totalement les résidus. Si cette opération est mal assurée, ceci laissera des résidus collants qui ne sécheront pas sous des conditions normales ambiantes.

SPECIFICATION TECHNIQUE

Le tableau suivant résume les propriétés typiques de ces flux. Tous les détails sur les méthodes de test sont disponibles sur simple demande.

PROPRIETES DES FLUX			
TESTS	**402-01**	**425-01**	**450-01**
Halogène en %	0		
Indice d'acide sur total	10.5	35	68
Classification - **IPC-SF-818** - **EN 29454** - **J-STD-004**	 L3CN 2.2.3 OR LO	 LR3CN 1.1.2 RO LO	 LR3CN 1.1.2 RO LO
Test du miroir de cuivre	Passe		
Test du papier chromate	Passe		
Test de corrosion - **IPC-SF-818** - **BS 5625** - **DTD 599A** - **DIN 8516** - **JIS-Z-3197**	 Passe (10jours) Passe Passe Passe Passe		
Test RIS (sans nettoyage) - **IPC-SF-818 Class 3** - **Bellcore TR-NWT-000078** - **J-STD-004**	 Passe Passe Passe		
Test d'électromigration (sans nettoyage) - **Bellcore TR-NWT-000078**	Passe		
Point éclair (°C)	12	> 100	>100
Viscosité (cP) **sans malaxage** **après malaxage**	 24 000 22 000	 436 000 166 000	 705 000 300 000

CONDITIONNEMENT

Les flux de retouche MULTIFIX de MULTICORE sont disponibles en seringues et cartouches de 10 ou 30 ml

HYGIENE ET SECURITE

Ce qui suit se propose seulement de donner des indications générales, les utilisateurs doivent se référer à la fiche d'hygiène et de sécurité des flux MULTIFIX correspondante.

FUMEES, VAPEURS ET PRECAUTIONS : une inhalation excessive de vapeur de solvant, qui peut causer des maux de tête, des étourdissements et nausées, qui irrite la gorge et les voies respiratoires, doit être évitée.
Ces flux doivent toujours être utilisés dans des zones bien ventilées. Un équipement d'extraction de fumée doit être utilisé pour extraire les vapeurs de solvant et les fumées de flux et les évacuer loin des opérateurs.

PROTECTION ET HYGIENE : Un habit de travail convenable doit être porté pour empêcher tout contact avec la peau et les yeux. Si le matériel vient en contact avec la peau, les zones affectées doivent être nettoyées à l'aide d'un chiffon, suivi d'un nettoyage à l'eau et au savon. Si le flux vient en contact avec les yeux, ils doivent être irrigués vigoureusement sous eau courante pendant dix minutes, procurer un suivi médical. Il doit être interdit de manger et de boire sur la zone de travail et il est obligatoire de se laver les mains à l'eau chaude et au savon avant de manger.

RISQUES D'INCENDIE ET PRECAUTIONS : Ces flux sont inflammables. Des extincteurs à gaz carbonique, mousse résistant aux alcools ou poudre sèche doivent être utilisés si le produit prend feu.

EPANDAGE ET ELIMINATION DES DECHETS : Un épandage du produit doit être ramassé à l'aide d'une spatule. Les déchets du produit doivent être stockés dans des récipients étanches et éliminés en accord avec la réglementation locale

.

COMINDUS SA
11, rue des Campanules
LOGNES
77321 MARNE LA VALLEE

Tel : 01 64 62 14 55
Fax : 01 64 62 14 84

Ces renseignements sont basés sur des informations que nous croyons être fiables et nous les donnons de bonne fois, mais MULTICORE NE DONNE PAS DE GARANTIES NI EXPRESSES NI INDUITES QUANT A LEUR PRECISION ET N'ASSUME PAS DE RESPONSABILITE RESULTANT DE LEUR UTILISATION PAR DES TIERS. LES CONDITIONS ET METHODES D'EMPLOI ETANT EN DEHORS DU CONTROLE DE MULTICORE. L'utilisateur potentiel devra déterminer si le produit est approprié avant d'en faire l'usage à l'échelon commercial. MULTICORE ne garantit que la conformité du produit aux descriptions physiques. MULTICORE NE DONNE PAS D'AUTRES GARANTIES NI EXPRESSES NI INDUITES ET DECLINE EXPRESSEMENT TOUTE GARANTIE IMPLICITE D'APTITUDE A UNE UTILISATION PARTICULIERES. EN AUCUN CAS MULTICORE N'EST RESPONSABLE DES DETERIORATIONS, SPECIALES, INCIDENTELLES, CONSEQUENTES, QUE LA RECLAMATION PORTE SUR LE CONTRAT, LA NEGLIGENCE OU AUTRE.

Ref : 585 12/96