

S-250/FRO

Kat.-Nr. 6400

Feststoffarmes Flussmittel mit halogenfreien Aktivatoren und geringem Kunstharzanteil (WEEE/RoHS-konform)

DIN EN 61190-1-1: (IEC RE/L0) / NO CLEAN

ISO-9454: 1231 (1.2.3.A)

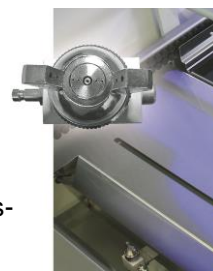


S-250/FRO wurde auf Basis unserer Erkenntnisse anhand von zahlreichen Versuchen mit bleifreien Lotlegierungen entwickelt. Um den Erfordernissen der bleifreien Löttechnologie, insbesondere den höheren Vorheiz- und Lotbadtemperaturen, zu entsprechen, wurde für dieses Flussmittel eine spezielle Kombination von Aktivatoren formuliert. **S-250/FRO** zeichnet sich durch extrem saubere Oberflächen der gelöteten Baugruppen aus und ist, trotz des niedrigen Festkörpergehalts von nur 2,5 %, durch eine **auch für bleifreie Lotlegierungen** ausreichende Aktivität gekennzeichnet. **Zur Schaumfluxapplikation ist dieses Produkt nicht geeignet!**

Die IC-Prüfung mit Nadeladaptern wird in der Regel nicht beeinträchtigt.

Technische Daten:

Aussehen:	Farblose bis hellbernsteinfarbene, klare Flüssigkeit
Feststoffgehalt:	2,5 Gew.-%
Dichte bei 20° C:	0,794 (+/- 0,003) g/ml
Säurezahl:	21,0 – 25,0 mg KOH/g
Aktivatoren:	(Di-) Carbonsäuren-Synth. Harz-Aktivierungskomplex
Lösungsmittel:	Isopropylalkohol
Flammpunkt:	12 °C



Hinweise für die zweckmäßige Verarbeitung dieses Flussmittels:

Sprühfluxen: Bei Dosiermöglichkeit die Flussmittelmenge zunächst auf ca. 30 ml/min. einstellen, die gleichmäßige Fluxverteilung auf der Leiterplatte beachten (ggf. Test mit Thermopapier) und anschließend auf die optimale Menge korrigieren. Einstellung der Druckluft 18 – 20 l/min., bei eventuellen Problemen mit dem Lotdurchstieg den Vordruck leicht erhöhen.

Vorwärmung: Bleihaltige Lote - Bei „einfachen“ Leiterplatten wird eine Vorwärmtemperatur von 80 – 90 °C, bei „durchkontaktierten“ Platinen von 90 – 100 °C auf der Leiterplatten-Oberseite empfohlen.

Bleifreie Legierungen - Bei „einfachen“ Leiterplatten wird eine Vorwärmtemperatur von 110 – 120 °C (auch 80-110°C), bei „durchkontaktierten“ Platinen von 120 – 130 °C (auch 100-140°C) auf der Leiterplatten-Oberseite empfohlen.

Lötwellen: Für optimale Lötergebnisse haben sich, neben konventionellen, auch Wörthmann-Wellen sowie Schlitzwellen etc. bewährt.

Reinigung:

S-250/FRO ist ein NO CLEAN Flussmittel, ob zu reinigen ist, entscheidet die Anforderung an den jeweiligen Anwendungsfall. Bei manueller Reinigung sind sie mittels Bürsten gut entfernbar.

An dieser Stelle sei auch auf unseren Reinigungsstift **Flux-Remover**, Kat.-Nr. 2981, hingewiesen. Er enthält Lösemittel und nimmt über die Filzspitze die Flussmittelmittelrückstände auf, so dass sie nicht auf der Leiterplatte verbleiben.

Bei maschineller Reinigung sind auf marktüblichen Reinigungsanlagen und mit entsprechenden Medien keine Probleme zu erwarten. In Abhängigkeit vor den Verhältnissen der Leiterplatte werden Vorversuche jedoch empfohlen. Hierzu empfehlen wir unsere neuen **Etimol-Reiniger**. Wenn Sie zu dieser Thematik nähere Informationen benötigen, stehen wir gerne zur Verfügung.

Standard-Packungseinheiten (Inland): Kanister mit 5 und 20 l Inhalt.

EMIL OTTO

Flux- und Oberflächentechnik GmbH

D-65346 Eltville – Eltviller Landstr. 22

Tel.: +49 (0)6123 / 70 46 0 – Fax: +49 (0)6123 / 70 46 15



Die in unseren Beschreibungen genannten Daten sind typische Werte. Sie dienen zu Ihrer Information, stellen aber keine Spezifikationen oder Zusicherungen von Eigenschaften im Sinne von Haftungs- und Gewährleistungsansprüchen dar. Gleiches gilt für die anwendungstechnischen Hinweise, diese sind unverbindlich und befreien unsere Kunden nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren oder Zwecke.