



BRASAGE

ECOFREC™ 200

FLUX SANS NETTOYAGE À BASE DE SOLVANT
BRASAGE À LA VAGUE ET SÉLECTIF
EXCELLENTE MOUILLABILITÉ ET HAUTE FIABILITÉ

AVANTAGES

L'ECOFREC 200 est un flux à base d'alcool, à faible résidu et sans nettoyage. Il est recommandé pour le brasage sous atmosphère contrôlée air ou azote. Il permet d'obtenir d'excellents résultats en termes de brasage dans les procédés sélectifs et à la vague, qu'ils soient sans ou avec plomb, tout en réduisant de manière significative les problèmes de billes de soudure.

PERFORMANCE	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Excellente mouillabilité et remplissage des trous ▪ Excellentes performances pour les finitions de circuits imprimés Ni/Au, Sn, Ag, HAL et OSP ▪ Niveaux exceptionnellement bas de formation de billes de soudure ▪ Valeurs SIR élevées et réussite au test de corrosion BONO ▪ Excellent résultat au test de précision
COÛT	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Permet d'éviter les défaillances prématurées de votre assemblage électronique ▪ Aucun nettoyage des résidus de flux n'est nécessaire ▪ Formule d'alcool de qualité supérieure, assurant un procédé constant et fiable
HSE	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Flux sans halogénure (fluorure, chlorure, bromure) et sans amine ▪ Aucune substance contenant des CMR

PROPRIÉTÉS

SPÉCIFICATIONS	ECOFREC 200
Apparence	Liquide incolore
Contenu solide	2.0
Indice d'acidité (mg KOH/g)	18
Masse volumique à 20°C (g/ml)	0,798 - 0,806
Teneur en halogène	Sans halogène
Point éclair	16°C/61°F

CARACTÉRISTIQUES

CARACTÉRISTIQUES	VALEURS	MÉTHODES
Classement des flux	ORLO	ANSI/J-STD-004
Miroir de cuivre	Passe	ANSI/J-STD-004
Papier chromaté	Passe	ANSI/J-STD-004
SIR (IPC)	Passe	ANSI/J-STD-004
Test Bono corrosion (85°C / 85% HR - 15 jours)	Passe : facteur corrosion = 0,3%	Procédure Inventec

CONDITIONS D'UTILISATION

Le meilleur procédé dépendra de facteurs tels que les conditions de fonctionnement, l'équipement, la carte ou la conception des composants. Notre équipe est à votre disposition pour vous conseiller.

PARAMÈTRES	REMARQUES
Quantité de flux déposé	40-80 g/m ²
Préchauffage Face supérieure du circuit imprimé Face inférieure du circuit imprimé	Typiquement 90-130°C / 194-266°F Environ 30°C/86°F de plus que le dessus
Vitesse du convoyeur	0,8 - 1,5 m/mn
Angle du convoyeur	4-7° (7° typique)
Temps de contact vague turbulente	Environ 0,5-1 sec
Temps de contact de vague lissante	Environ 2,5-4 sec
Température du bain SnAgCu SnPb	En fonction de l'alliage Environ 260-270°C/500-518°F Environ 245-255°C/473-491°F

Les paramètres optimaux peuvent être légèrement différents du tableau ci-dessus.

Dans la plupart des équipements de brasage sélectif ou à la vague, le flux est conservé dans un système fermé, de sorte qu'il ne devrait pas y avoir de perte de solvant par évaporation. C'est pourquoi il n'est pas nécessaire de procéder à une analyse régulière de la teneur en matières solides.

Il est recommandé de conserver le flux à température ambiante pendant environ 12 heures avant utilisation.

Lorsque l'application nécessite une augmentation de la température de préchauffage pour minimiser le choc thermique et améliorer l'élimination des résidus de flux, l'utilisation d'azote offre une plus grande polyvalence. En outre, la présence d'une atmosphère d'azote améliore considérablement le brasage des composants, quel que soit leur niveau d'oxydation.

NETTOYAGE APRÈS BRASAGE

Ce produit est un flux de brasage sans nettoyage. Il n'est donc pas nécessaire de le nettoyer pour répondre aux normes IPC. Sa composition est spécialement conçue pour que tout résidu de flux restant soit chimiquement inerte et n'ait pas d'impact sur votre carte assemblée ou votre emballage dans des conditions normales. Cependant, lorsqu'un nettoyage est souhaité ou nécessaire (par exemple, pour un assemblage haute fiabilité ou pour améliorer l'adhésion du revêtement), le résidu de flux peut être facilement éliminé avec les flux de nettoyage formulés par INVENTEC.

Inventec a près de 60 ans d'expérience dans le domaine du nettoyage haute technologie pour les systèmes aqueux et à base de solvants. Nos matériaux de brasage sont compatibles avec nos solutions de nettoyage, vous offrant un résultat garanti de nettoyage..

TYPE DE PROCÉDÉ	SOLUTIONS DE DÉFLUXAGE PCBA
Manuel	Quicksolv™ DEF90, Quicksolv™ DEF70, Promoclean™ TP61
Aqueux (Immersion ou aspersion)	Promoclean™ DISPER 607, Promoclean™ DISPER 707, Promoclean™ DISPER 800
Co-solvant	Topklean™ EL 80 + Promosolv™ rinsing solvents
Mono-solvant (phase vapeur)	Promosolv™ 70ES, Promosolv™ 70IS

D'autres produits sont disponibles, en fonction de vos besoins spécifiques. Consultez également nos solutions de nettoyage d'entretien.

CONDITIONNEMENT, STOCKAGE ET CONSERVATION

- Pour garantir les meilleures performances, il est conseillé de conserver le produit entre 5°C et 30°C.
- La durée de conservation est de 18 mois.

EMBALLAGES DISPONIBLES



BIDON 20 L

Merci de confirmer, auprès de votre interlocuteur commercial, les informations concernant l'emballage notamment son volume et sa disponibilité. En effet, celles-ci peuvent varier en fonction du site de production.

Stylo flux disponible sur demande.

SANTÉ, SÉCURITÉ & ENVIRONNEMENT

ECOFREC 200 n'est **PAS** un **GREENWAY** produit. Bien qu'il soit entièrement conforme aux réglementations en matière de sécurité et d'environnement, ce produit ne répond pas à nos critères stricts pour être étiqueté comme produit GREENWAY. Plus d'infos sur notre concept GREENWAY via ce [lien](#).



VOUS RECHERCHER UNE SOLUTION PLUS DURABLE ?

ALTERNATIVE GREENWAY

- ECOFREC 303
- ECOFREC 320

Aucun problème lorsque le produit est utilisé conformément aux recommandations. Le produit doit être manipulé dans un local bien ventilé, à l'écart de toute flamme. Les fumées doivent être évacuées des postes de travail de flux et de brasage au moyen d'un système d'évacuation efficace. Des lunettes de sécurité et des gants doivent toujours être portés lors de la manipulation du flux.

Conformément à l'annexe II de la directive 2011/65/UE (RoHS), incluant ses amendements, nous certifions que ce produit ne contient pas de quantités supérieures à 0.1% de Hg, Pb, Cr VI, PBB, PBDE, DEHP, BBP, DBP, DIBP et au-delà de 0.01% de Cd.. INVENTEC PERFORMANCE CHEMICALS déclare remplir les obligations qui lui incombent notamment au titre de REACH et du « Conflict Mineral ».

Veuillez toujours vous référer à la fiche de données de sécurité (FDS ou MSDS) avant utilisation. Notre FDS peut être téléchargée sur www.quickfds.com. Nous vous demanderons de fournir votre adresse e-mail, afin que nous puissions vous envoyer automatiquement une nouvelle version de la FDS lorsqu'une future mise à jour aura lieu.

SUPPORT TECHNIQUE ET ESSAIS GRATUITS

Pour vous aider tout au long des différentes étapes de notre collaboration, Inventec dispose d'une équipe Support Technique dédiée dans le monde entier.

En fonction de votre besoin, nous proposons une assistance en ligne ou sur site

- pour sélectionner le bon produit en fonction de vos besoins spécifiques,.
- pour vous accompagner dans votre processus de qualification produit.
- pour vous guider dans la configuration initiale de votre processus dans toutes vos usines de fabrication dans le monde.
- pour fournir une réponse rapide aux problèmes techniques qui pourraient survenir à tout moment pendant la production de masse.

Lorsqu'un nettoyage préalable est nécessaire, nos clients sont également les bienvenus dans nos CENTRES DE NETTOYAGE pour observer le processus en action et adopter nos solutions. Nous couvrons, à la fois, les procédés à base d'eau et de solvants.

Inventec est unique au monde car il développe non seulement des matériaux de nettoyage mais également des solutions de nettoyage et de revêtement. Ces matériaux sont étroitement liés les uns aux autres d'un point de vue processus. Notre équipe technique gérant parfaitement ces 3 groupes de produits différents, dialoguer avec elle vous permettra de surmonter les défis techniques de votre processus global.

Contactez notre support technique via contact@inventec.dehon.com ou votre commercial dédié.

À PROPOS D'INVENTEC

Inventec est un fournisseur mondial de matériaux de BRASAGE, de NETTOYAGE, de REVÊTEMENT et de REFROIDISSEMENT pour les applications électroniques, semi-conductrices et industrielles. Depuis plus de 60 ans, nous avons fait preuve de leadership en matière d'innovation en plaçant l'IMPACT SUR LA SANTÉ, la DURABILITÉ et la FIABILITÉ au cœur du développement de nos produits.

Avec des sites de production ISO 9001 et 14001 en France, en Suisse, aux États-Unis, au Mexique, en Malaisie et en Chine, nous pouvons garantir une chaîne d'approvisionnement fluide et rentable.

Nous fournissons de nombreuses industries. Cependant, les excellentes performances de nos produits dans des applications exigeant une haute fiabilité, nous amènent à nous concentrer particulièrement sur les industries AUTOMOBILE, AÉROSPATIALE, SEMI-CONDUCTEUR, ÉNERGIE et MÉDICALE.

www.inventec.dehon.com



SOLDERING
CLEANING
COATING
COOLING

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 PERFORMANCE CHEMICALS. Tout utilisateur est responsable, auprès des Autorités Administratives (réglementation des établissements classés pour la protection de l'environnement) de la conformité de son installation.

Inventec Performance Chemicals – 26 rue de Coulons. 94360 Bry-sur-Marne, France
Limited company with capital of 600 000€ - 964 500 706 RCS Créteil