



BRASAGE

ECOFREC™ 303

FLUX SANS NETTOYAGE À BASE D'EAU
BRASAGE À LA VAGUE ET SÉLECTIF
EXCELLENTE MOUILLABILITÉ ET HAUTE FIABILITÉ

AVANTAGES

L'ECOFREC 303 est un flux à faible résidu, sans nettoyage et sans COV (composés organiques volatils). Il permet d'obtenir d'excellents résultats de brasage dans les procédés de brasage sélectif et à la vague, qu'ils soient plombés ou non, tout en réduisant de manière significative les problèmes courants de billes de soudure.

PERFORMANCE	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 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
HSE	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Flux sans halogénure (fluorure, chlorure, bromure) et sans amine ▪ Aucune substance contenant des CMR ▪ Produit Greenway

PROPRIÉTÉS

SPÉCIFICATIONS	ECOFREC 303
Apparence	Liquide incolore
Contenu solide	3,5
Indice d'acidité (mg KOH/g)	32
Masse volumique à 20°C (g/ml)	1,005 - 1,013
Teneur en halogène	Sans halogène
Point éclair	non

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 =1,1%	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.

L'ECOFREC 303 doit être appliqué par pulvérisation. Une température de préchauffage de 110 à 130°C est recommandée pour faire bouillir l'eau et les solvants non volatiles avant d'entamer le brasage à la vague. Les températures obtenues pendant le préchauffage et le brasage à la vague élimineront les résidus et donneront un bon rendu. Contrairement aux flux à base d'alcool, l'ECOFREC 303 ne nécessite pas de contrôle de l'indice d'acidité et de la densité.

PARAMETRES	REMARQUES
Quantité de flux déposé	40-80 g/m ²
Préchauffage	
Face supérieure du circuit imprimé	110°C/238°F maximum
Face inférieure du circuit imprimé	130°C/266°F maximum
Vitesse du convoyeur	0,8 - 1,5 m/min
Angle du convoyeur	4-7° (7° typique)
Temps de contact vague turbulente	0,5-1 sec
Temps de contact de vague lissante	2,5-4 s
Température du bain	En fonction de l'alliage
SnAgCu	260-270°C/500-518°F
SnPb	245-255°C/473-491°F

Les essais en laboratoire ainsi que la mise en œuvre des produits sur site chez les clients ont permis d'établir les paramètres de procédé recommandés. Toutefois, les paramètres réels peuvent varier en fonction des assemblages fabriqués, de l'équipement, des composants et des cartes utilisés, etc. ...

Les flux à base d'eau ont un taux de séchage physique plus lent que les systèmes de flux à base d'alcool. Il est donc essentiel, lors du remplacement des systèmes de flux à base d'alcool par une formulation à base d'eau, de préchauffer correctement les assemblages avant de les soumettre à la vague. De plus, lors de l'utilisation de flux à base d'eau, il peut être nécessaire de réduire la quantité de flux appliquée d'environ 15 à 30 % par rapport aux systèmes à base d'alcool. Dans les cas où l'équipement utilise un préchauffage à rack court, il peut également être nécessaire de réduire la vitesse du convoyeur pour maintenir une vitesse de déplacement optimale.

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 DEFLUXAGE PCBA
Manuel	Quicksolv™ DEF90, Quicksolv™ DEF70
Aqueux (Immersion ou aspersion)	Promoclean™ DISPER 607, Promoclean™ DISPER 707, Promoclean™ DISPER 800
Co-solvant	Solvants de rinçage Topklean™ EL 20P ou EL 20A +Promosolv™
Mono-solvant (phase vapeur)	Promosolv™ 70ES

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 du produit, la température de stockage recommandée se situe entre 20°C et 30°C.
- La durée de conservation est de 18 mois.

EMBALLAGES DISPONIBLES

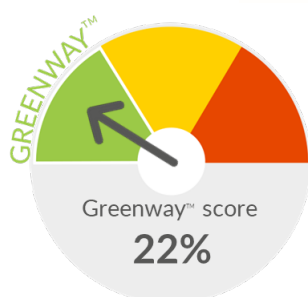


BIDON 20 L

Stylo flux disponible sur demande.

SANTÉ, SÉCURITÉ & ENVIRONNEMENT

ECOFREC 303 est un produit **GREENWAY**. Plus d'infos sur notre concept Greenway via ce [lien](#).



PRINCIPAUX CONTRIBUTEURS RÉDUISANT L'IMPACT :

SANTÉ & SÉCURITÉ

- Ininflammable et sans point d'éclair
- Non-toxique & faible impact corrosif

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT ET ÉCONOMIE DES RESSOURCES

- Fabriqué à partir d'acide décarboné biosourcé
- Très faible teneur en COV (<5%)
- Aucun impact sur l'environnement : pas d'étiquetage H concernant l'environnement
- Formulation haute fiabilité (passe le test BONO)
- Formulation sans nettoyage, minimisant le besoin de nettoyage après brasage

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 ».

Veillez 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