

ECOREL™ EASY 802 M T4



Crème à braser à faible résidu sans nettoyage Alliage SnPbAg

PERFORMANCES

La crème **ECOREL™ EASY 802M T4** offre un compromis idéal entre performance de sérigraphie et qualité de refusion avec des profils thermiques variés.

- Cette crème à braser peut être utilisée à haute vitesse, possède un temps d'abandon sur pochoir élevé et conserve son pouvoir collant au cours du temps.
- Granulométrie de poudre d'alliage « type 4 » : La taille des particules plus fine qu'un « type 3 » améliore la qualité des dépôts en sérigraphie pour les plus petites ouvertures d'écrans.
- Ces résidus sont très facilement éliminés par une très large gamme de produits de nettoyage du marché de type détergents, solvants hydrocarbonés et solvants fluorés, dont font partie les produits de nettoyage INVENTEC

SPECIFICATIONS

Alliage	Sn62Pb36Ag2
Granulométrie (microns) / Type	20-38 / Type 4
Point de fusion (°C)	178
Teneur en métal (%)	89.5 ± 0.5
Teneur en halogène	Sans halogène
Viscosité* (Pa.s 25°C)	160
*Viscosimètre à spirale Malcom – 10 rpm	Valeur typique
Résidus post refusion	environ 5 % en masse

CARACTERISTIQUES

Test Fonctionnels	Résultats	Procédures
Classification du flux	ROLO	ANSI/J-STD-004
	113	ISO 9454
Test de coalescence	passé	ANSI/J-STD-005
Miroir de cuivre	passé	ANSI/J-STD-004
Papier Chromate	passé	ANSI/J-STD-004
Corrosion sur Cuivre	passé	ANSI/J-STD-004
Résistance d'Isolément de Surface (IPC)	passé	ANSI/J-STD-004
Résistance d'Isolément de Surface (Bellcore)	passé	Bellcore
Electromigration (IPC / Bellcore)	passé	ANSI/J-STD-004 / Bellcore

- Absence d'affaissement lors du préchauffage
- Résidu faiblement coloré, compatible avec le testeur à pointes

CONDITIONS D'UTILISATION

Stocker à température ambiante au moins 4 heures avant 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.

Guide de la sérigraphie

Déposer une quantité de crème à braser correspondant à un rouleau de 1 à 2 cm de diamètre soit environ 100g par 10cm de longueur de racle. De cette façon, la crème roulera facilement sous les racles afin d'offrir une excellente qualité de sérigraphie.

Vitesse de sérigraphie :	20 – 150 mm/sec
Pas minimum :	0.3 mm
Pression à appliquer :	croît avec la longueur de racle et la vitesse de sérigraphie

Paramètres type de vitesse et de pression :

Squeegee length	Printing Speed	Pressure
250	50 mm/s	4 Kg
	100 mm/s	9 Kg

- Durée de vie sur écran supérieure à 10h
- Temps d'arrêt sur écran supérieur à 4h
- Conservation du pouvoir adhésif plus de 12h

Guide de la refusion

L'utilisation d'atmosphère inerte (azote) permet d'obtenir une excellente mouillabilité dans une large fenêtre de procédé de refusion. Les profils à préchauffage linéaire sont généralement recommandés. Cependant le brasage de cartes à forte densité et de masse thermique importante peuvent nécessiter l'emploi de profils avec un palier de préchauffage dans le but de limiter les écarts de température sur la carte lors de la refusion.

Vitesse de montée en température en cas de préchauffage linéaire	0,8-1,2°C/s selon la taille et densité des cartes à brasées
Etapas à suivre en cas de préchauffage avec un palier	- 20 à 150°C: vitesse de montée en température 1-2°C/s - palier entre 140-180°C pendant 60 à 140s
Vitesse de montée en température au dessus du liquidus	1,0 - 2,0 °C/s
Pic de température	210-235°C
Temps au-dessus du liquidus	50 – 120s

Nettoyage

Après refusion, les résidus de la crème **ECOREL™ EASY 802M T4** n'ont pas besoin d'être enlevés car ils sont chimiquement inertes. Cependant, si un nettoyage s'avère nécessaire, les résidus peuvent être éliminés avec une vaste gamme d'agents nettoyants tels que les détergents, les solvants hydrocarbonés ou les solvants halogénés, tous étant proposés dans la gamme des solutions de nettoyage INVENTEC. Le nettoyage des circuits améliore aussi l'adhésion des vernis de tropicalisation sur les circuits. Le tableau ci-dessous reprend les solutions INVENTEC courantes pour le défluxage de cartes.

PROCEDE	SOLUTION INVENTEC
Utilisation manuelle	Topklean™ EL10F/ Topklean™ EL60/ Quicksolv™ DEF90 EL
Système aqueux (Immersion ou pulvérisation)	Promoclean™ DISPER 605 and DISPER 607
Novac™ HFE + Co-solvent	Topklean™ EL 20A and EL 20R
Système à vide	Topklean™ EL 20D
Solvant Azéotropique	Promosolv™ 70ES

CONDITIONNEMENT, STOCKAGE & VALIDITE

Pour une bonne conservation du produit, il est conseillé de le stocker à une température de 0°C à 10°C. Pour une conservation optimale, cartouches et seringues doivent être stockées en position verticale, tête en bas.

Pots	250g ou 500g	12 mois
Cartouches	700g ou 1400g	9 mois
Cassettes Proflow	800g	9 mois

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-460-v2 – 10/12/2020