

### CB 632 Crème de brasage

#### TYPE

Crème de brasage à utiliser pour le montage en surface des composants CMS tous types.  
Ex : CHIPS 0201, QFP, PLCC, IC, FINE-PITCH, BGA, etc.  
Pour fusion, en convection ou à air chaud ou sous infrarouge.

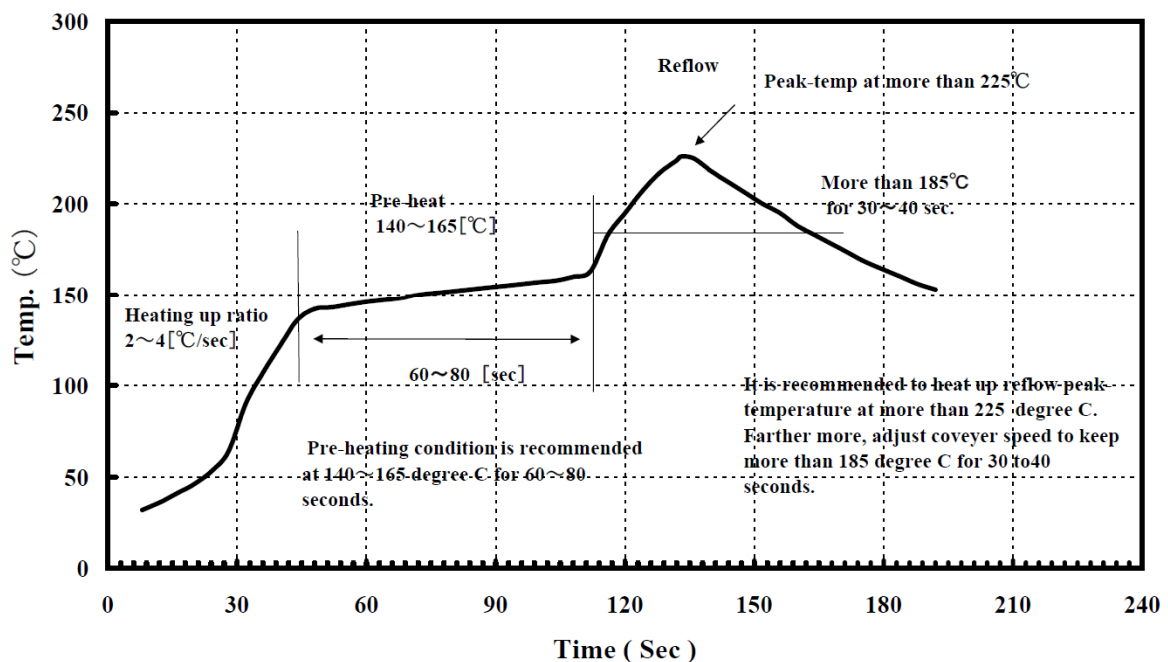
#### UTILISATION

La crème à braser **CB 632 en seringue** de 5, 10, 30 cm<sup>3</sup> avec piston intérieur plastique, peut être déposée à l'aide d'un doseur temporisé sous pression de 2 à 4 Kg/cm<sup>2</sup> avec aiguille de diamètre 0.6 mm.

La crème à braser **CB632 2FP en POT** est réservée à la pose sur machine à sérigraphier.  
Le temps maximum d'attente pour le brasage après la pose, est de 8 heures.

Température de préchauffe entre 150 et 160° C. Température de fusion **eutectique : 179°C**.  
Bonne mouillabilité entre 210 et 225° C.

Recommended reflow Profile of SN62 and SN63 CB632..



#### AVANTAGES TECHNIQUES

- ◆ Pas de séparation flux/soudure
- ◆ Excellente mouillabilité
- ◆ Très bonne tenue d'où très grande précision de dépôt
- ◆ Nettoyage facile
- ◆ Grande stabilité de stockage
- ◆ Vitesse de fusion très élevée et homogène
- ◆ Peu de fumée
- ◆ Peu de résidus sur les convoyeurs



- ◆ Pas de résidus actifs après soudage

### CARACTERISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- ◆ Etain : 62 %
- ◆ Plomb : 36 %
- ◆ Argent : 02 %

#### CB632/30-10-5 (seringues)

Point de Fusion  
Liquidus : 179°C Solidus : 179°C  
Solder powder shape Sphere JIS Z-3284-1994 Annex 1  
Powder size 20 - 53µm IPC J-STD-005A 3.3.2  
Fluidity characteristic test 40 - 100 Pa·s JIS Z-3284-1994 Annex 6  
Thixotropy index 0.52 JIS Z-3284-1994 Annex 6  
Flux contents test  
9.0 – 13.0% JIS Z-3197-2012 8.1.2  
Test of halide activator content-Color reaction method (fluoride content test)  
Pass JIS Z-3197-2012 8.1.4.2.4  
Copper plate corrosion test  
Pass JIS Z-3197-2012 8.4.1  
Copper Mirror Method  
L / No Breakthrough  
IPC J-STD-004B  
TM-650 2.3.32  
Insulation resistance test  
7.5 × 10<sup>10</sup> Ω  
JIS Z-3197-2012 8.5.3  
(85°C, 85%RH, 168hrs)  
Voltage applying moisture resistance test-Migration test  
Pass  
JIS Z-3197-2012 8.5.4  
(85°C, 85%RH, Bias DC50V, 1000hrs)  
DLU 3 mois à 0-10°C

#### CB632 2FP (Pot)

Point de Fusion  
Liquidus : 179°C Solidus : 179°C  
Solder powder shape Sphere JIS Z-3284-1994 Annex 1  
Powder size 20 - 45µm IPC J-STD-005A 3.3.2  
Fluidity characteristic test 150 - 250 Pa·s JIS Z-3284-1994 Annex 6  
Thixotropy index 0.52 JIS Z-3284-1994 Annex 6  
Flux contents test  
9.0 – 13.0% JIS Z-3197-2012 8.1.2  
Test of halide activator content-Color reaction method (fluoride content test)  
Pass JIS Z-3197-2012 8.1.4.2.4  
Copper plate corrosion test  
Pass JIS Z-3197-2012 8.4.1  
Copper Mirror Method  
L / No Breakthrough  
IPC J-STD-004B  
TM-650 2.3.32  
Insulation resistance test  
7.5 × 10<sup>10</sup> Ω  
JIS Z-3197-2012 8.5.3  
(85°C, 85%RH, 168hrs)  
Voltage applying moisture resistance test-Migration test  
Pass  
JIS Z-3197-2012 8.5.4  
(85°C, 85%RH, Bias DC50V, 1000hrs)  
DLU 6 mois à 0-10°C

1. Conditionnement seringues de 5, 10, 30 cm<sup>3</sup> remplies sous pression et centrifugées.
2. Conditionnement en pot de 500 grammes.
3. Prévoir le diluant **DIL632** qui permet de réajuster la densité des produits et solvants actifs. (pour l'utilisation optimum les fonds de pots, par exemple)

# SODIFLUX

## PRODUITS ET MATERIEL POUR L'ELECTRONIQUE



v2.17

- Flux no clean avec résidus détruits pendant la fusion.
- Accepte le nettoyage sans laisser de trace.
- Nous préconisons notre Solvant SN 100 utilisable en machine ultrason ou au trempé.

### STOCKAGE ET SECURITE

Produit non corrosif, doit être stocké dans un endroit frais et sec (environ 6°C).  
Pour optimiser la qualité du dépôt de la crème, laisser la seringue ou le pot suffisamment de temps pour qu'il se stabilise à la température ambiante, avant utilisation.