



### 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.

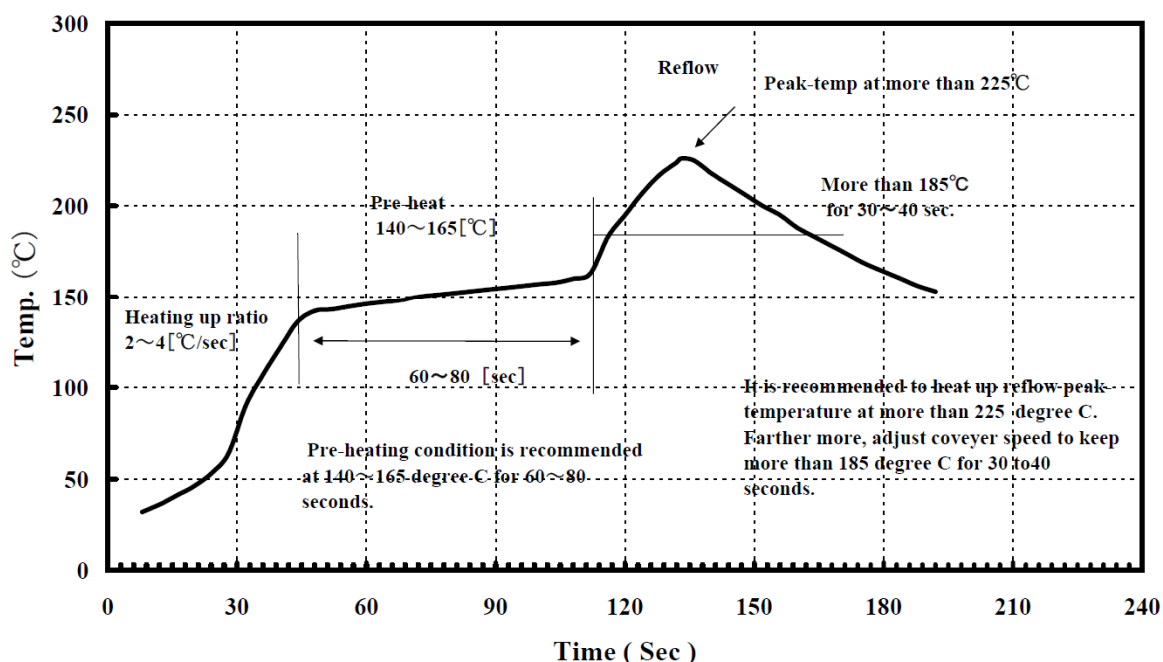
#### UTILISATION

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)

# S O D I F L U X



v2.18

## PRODUITS ET MATERIEL POUR L'ELECTRONIQUE

- 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).

Après ouverture replacer le pot au frais après avoir pris soin de remettre le cache et le couvercle.

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.