

CB 955305 - 955* RoHS

Crème à braser sans plomb sans nettoyage

TYPE

Crème de brasage **sans plomb sans nettoyage** utilisée pour le montage en surface des composants CMS tous types. Ex : CHIPS, FLAT-PACK, PLCC, IC, FINE-PITCH, etc... pour fusion sous infra-rouge, en convection ou à air chaud.

SPECIFICATIONS

Items	Caractéristiques	Test méthodes
Alloy composition	Sn 95.5 / Ag 3.9 / Cu 0.5	JIS Z 3282(1999)
Melting point	216 ~ 221°C	According to DSC measurement
Particle size of solder powder	20~36µm	According to laser diffraction method
Shape of solder powder	Sphérique	Annex 1 to JIS Z 3284(1994)
Flux content	11.2%	JIS Z 3284 (1994)
Chlorine content [※]	0.0%	JIS Z 3197 (1986) 6.5
Viscosité	200 Pa·s	Annex 6 to JIS Z 3284(1994) Viscometer, type PCU, manufactured by Malcom, at 25°C
Type de flux	ROL0	J-STD-004

TESTS FONCTIONNELS

Normes

Items	Caractéristiques	méthodes Test
Water solution resistance test	More than $5 \times 10^4 \Omega \cdot \text{cm}$	JIS Z 3197 (1999)
Insulation resistance test	More than $1 \times 10^9 \Omega$	Board type 2, Annex 3 to JIS Z 3284(1994)
Slump test	Less than 0.2mm	Print the paste on ceramics board and heat for 60 seconds at 150°C Measure sagging width from before and after heating. STD-092b [※]
Solder ball test	Solder balls seldom occur.	Print the paste on ceramics board. After melting and heating, observe with a microscope of 50 times. STD-009e [※]
Solder spread test	More than 76%	JIS Z 3197 (1986) 6.10
Copper plate corrosion test	No corrosion	JIS Z 3197 (1986) 6.6.1
Tackiness test of residue	Pass	Annex 12 to JIS Z 3284(1994)



CB 955*

PREPARATION DE LA CREME A BRASER

Avant dépose de la crème sur la sérigraphie, laisser la cartouche à température ambiante pendant 3 heures. Après dépose sur la sérigraphie refermer la cartouche.

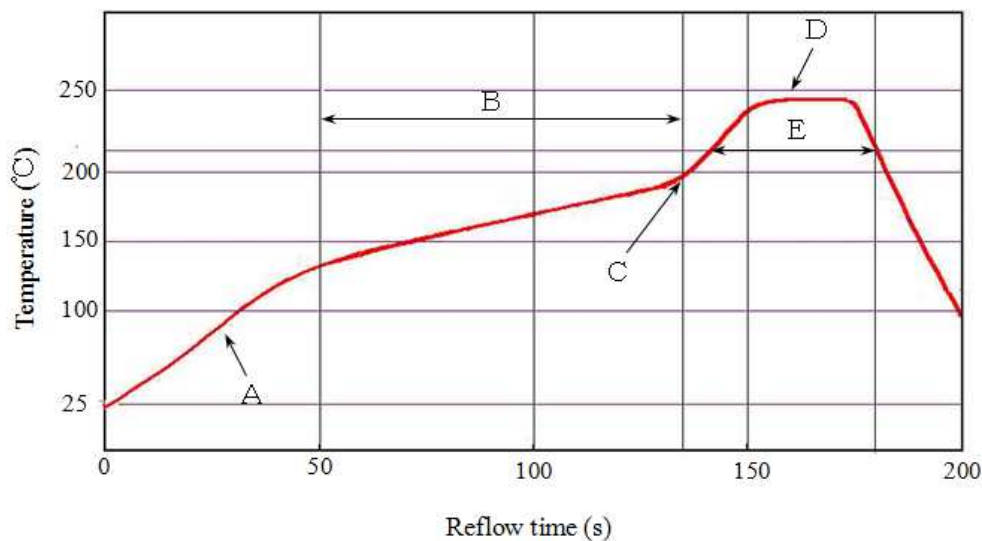
Monter les pièces dans les 12 heures suivant l'impression de la pâte à souder.

CONDITIONNEMENT

- En cartouches polyéthylène de 600 g ou 30cc-10cc-5cc

PROFIL DE REFUSION

Selon la masse thermique du circuit imprimé et des composants montés en surface, les profils de température préconisés pour obtenir une bonne refusion sous air, sans dégradation de la coalescence et de façon à obtenir une bonne mouillabilité de l'alliage.



1) Préchauffe

- A Gradient de température de 2~4 °c/s.
- B Temps environ de 60 à 120 secondes.
- C Température finale sera de 180 à 200 °c.

2) Chauffage

- D Température maximale 230 à 240 °c. Température de refusion supérieur à 220 °c,
- E Durée Refusion de 20 à 40 secondes.

3) Refroidissement

Attention un refroidissement trop lent peut causer des changements de position des composants et réduire la solidité des joints de soudure.



SERIGRAPHIE

La crème à braser CB 955* est particulièrement facile à sérigraphier jusqu'au pas de 0,3 mm vitesse de sérigraphie de 20 à 250 mm/sec et une pression de la racle de 6 à 10 kg selon le type et la longueur de racle utilisée. vitesse de séparation 10-20mm / s.

Pochoir en acier inox.

Température d'utilisation 22-28°C et 30-70% taux d'humidité

STOCKAGE

Pour une bonne conservation du produit, il est conseillé de le stocker à une température de 4 à 8°C. Dans ces conditions, la durée de vie est de 6 mois pour les cartouches.

Avant son utilisation, prévoir une stabilisation de plusieurs heures à la température du local.

HYGIENE & SECURITE

Se reporter à la fiche de données de sécurité.

V2.19