


NIHON SUPERIOR CO., LTD.
SN 100C®
Crème à braser sans plomb No Clean Code 955

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.

Alliage Sn Cu 0.7 Ni-Ge


SPECIFICATIONS

Granulométrie
Point de fusion (°C)
Flux type
Teneur en halogène (%)
Viscosité à 25°C
Stabilité avant fusion
Test corrosion 1 à 7 jours

Seringue
25-45 µm
227°C
ROL1
<0.02
95 Pa.s
8 heures
J-STD-004

Pot
20-45 µm
227°C
REL0
<0.02
185 Pa.s
24 Heures
J-STD-004

PREPARATION DE LA CREME A BRASER

Avant de déposer de la crème sur la sérigraphie, laisser le pot à température ambiante pendant 3 heures ne pas accélérer la montée en température en posant le pot sur un élément chauffant (etc) ensuite il est indispensable de bien mélanger la crème à braser manuellement pendant 1 minute. Après dépôt sur la sérigraphie refermer les pots et tubes.

SERIGRAPHIE

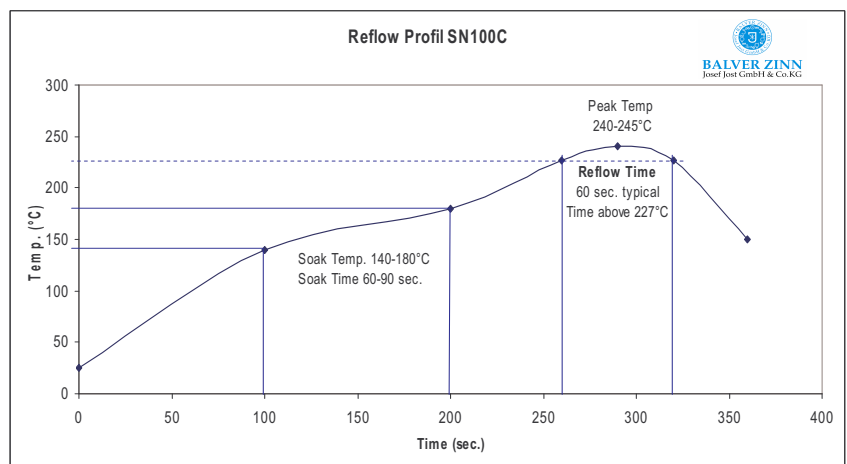
La crème à braser CB 955 est particulièrement facile à sérigraphier jusqu'au pas de 0,3 mm à une vitesse de sérigraphie de 20 à 250 mm/sec et une pression de la racle de 6 à 10 kg/cm selon le type et la longueur de racle utilisée. vitesse de séparation 10-20mm / s. Pochoir en acier inox. Température 22-28°C et 30-70% taux d'humidité

PROFIL DE SOUDAGE

Profil avec pointe de fusion à 240 / 250 degrés en fonction des circuits et des composants
Fusion en phase vapeur à 235 degrés

NETTOYAGE

Les résidus NO CLEAN de la crème Cb955 sont "non conducteur", "non corrosif" mais peuvent être éliminés avec des solvants ou avec la solution lessivante SODI 50



STOCKAGE

Pour une bonne conservation du produit, il est conseillé de le stocker à une température de 5 à 10°C. Dans ces conditions, la durée de vie est de 6 mois pour les pots et de 3 mois pour les seringues.

CONDITIONNEMENT

Seringues de 5 cc 10 cc 30cc • En pots 500 g.

HYGIENE & SECURITE

Se reporter à la fiche de données de sécurité.