

# SODIFLUX

PRODUITS ET MATÉRIELS POUR L'ÉLECTRONIQUE



**NIHON SUPERIOR CO., LTD.**

**SN 100C** Barre, Grenaille, Fil  
**RoHS**

L'alliage sans Plomb SN100C est un eutectique Etain/Cuivre stabilisé au Nickel et Germanium brevet mondial déposé de Nihon supérieur Japon. Il est totalement compatible aux procédés de brasage existants (machine à souder à la vague, vague selective, machine HAL, machine à étamer au trempé)

L'alliage SN100C Nihon Supérieur est utilisé depuis plusieurs années en grande production en asie et en Europe ; les lignes de soudage à la vague classique étain plomb sont facilement adaptables.

**Machines et matériels 100% compatibles  
utilisables sans modifications avec le SN100C**



Machine hot air HAL



Machine à vague



Bains étain statique



Machine à étamer



Fer à souder

Le SN 100C réduit considérablement les risques de court circuit et améliore la planéité des dépôts.

### Compatibilités circuits :

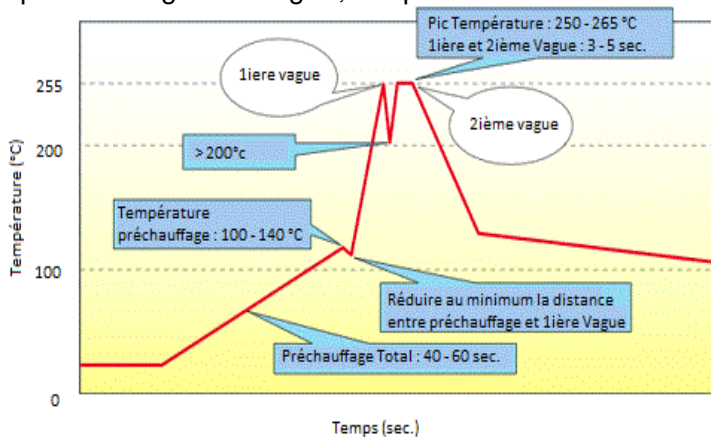
Sn Cu Ag, Nickel / Or, Hal, Argent et Etain chimique

**Applications :** Vague, immersion, brasage sélectif

Températures comprises entre 250°C et 280°C

### Recommandations:

pour brasage à la vague, temps de contact de 3 à 5 sec:



Test sur goutte alliage 5 g env



Sn/Cu/Ag



SN100C



La brillance de l'alliage SN100C équivalente au Sn/Pb permet le contrôle par tous les systèmes de vision sans changement d'Algorithme ni de caméra contrairement aux autres alliages RoHS

### Propriétés physiques:

-Alliage : Etain - Cuivre - Nickel - Germanium  
-Point de fusion 227°C  
-Conductivité électrique 0.13 μOhms  
-Ductilité 32.3 N/mm<sup>2</sup>  
-Coefficient d'élongation 48%

### Conditionnements :

-Barre 1 kg Dim 285 x42 x12 (en mm)  
-Grenaille (pellets) Demi sphère Ø 30 mm  
-Fils pleins Diamètres 2 et 3mm  
-Fils fourrés Diamètres 0.3 à 2 mm

	Balance (%)	Valeurs critiques (%)
Cu	< 0.040	> 0.85
Ni	< 0.010	> 0.100
Ge		> 0.100
Ag		> 0.100
As		> 0.030
Bi		> 0.100
Cd		> 0.002
Fe		> 0.030
Pb		> 0.100
Sb		> 0.050
Zn		> 0.005



**NIHON SUPERIOR CO., LTD.**

# SN 100C fils RoHS

## Fil de soudage SN100C

### Alliage sans Plomb, flux 'No Clean' activation REM1

#### Description du produit :

Le fil fourré SN100c REM1 est un fil 'No Clean' avec halogènes. La concentration standard de flux est 2,2%, d'autres concentrations sont également disponibles. L'activateur du fil fourré SN100c REM1 est totalement compatible avec les hautes températures de travail des alliages sans Plomb. Les résidus après brasage peuvent être laissés sur la carte sans nettoyage.



#### Domaines d'application :

Le fil fourré SN100c REM1 est un produit, développé pour toutes les opérations de brasage sans Plomb. Le système d'activation original, basé sur un système à deux étapes, a été conçu pour des applications nécessitant un niveau élevé d'activation, avec un minimum de résidus.

L'absence d'argent dans la composition du SN100C ne nécessite pas de fer à souder puissant et il reste inerte pour les pannes de fer à souder. Les joints de soudure sont particulièrement brillants.

#### Caractéristiques :

- Joints de soudure brillants avec SN100C
- Base idéale pour joints parfaits
- Résidus solides et clairs
- Corrosion du Cuivre miroir : **M**
- Classification flux (selon J-STD-004) : **REM 1**
- Classification flux (selon EN 61190-1-3) : **REM 1**
- Conforme RoHS
- Compatible avec les masques de soudure RoHS

(J-STD-004; IPC-TM-650, Méthode 2.3.13; 06/04 A)

**Brevet SN100C**- SnCu<sub>0,7</sub>Ni-Ge (EU 0985486 ; JPN 3152945 ; US 6180055)

#### Propriétés physiques :

- **Acidité** : 195(+/-5%) mg KOH / g de flux (Méthode J-STD-004, IPC-TM-650 – 2.3.13)
- **Test d'étalement** : 138 mm<sup>2</sup> +/- 15 mm<sup>2</sup> (Testé selon DIN EN ISO 9455-10 ; 2000 - alliage SN100C)

#### Conditionnements :

**Bobines** 0,250 Kg - 0.500 Kg

#### Diamètres disponibles :

**Diamètre du fil (mm)** 0.3 – 0,5 – 0,7 – 1,0 – 1,5 – 2,0 **Concentration de flux** : 2,2%,

#### Propriétés physiques de alliage sans Plomb : SN100c

Alliage	Composition	Point de fusion (°C)	Allongement (%)	Ductilité* (10mm/min – Mpa)
SN100C	Sn Cu 0,7Ni-Ge	227	32	48

#### Stockage et durée de vie :

Stocker dans un endroit propre et sec, à température ambiante. A utiliser dans les deux années qui suivent la date de fabrication.