

ALPHA FLUITIN 1532 No Clean Cored Solder wire

Type: J-STD-004 – ROM1 / IPC-SF-818-M3CN / ISO 12224 – 1.1.2 / DIN 8511-F-SW26

BESCHREIBUNG

Alpha Fluitin 1532 ist ein aktivierter Kolophoniumlötendraht für allgemeine Handlötungen. Das einzigartige Aktivatorsystem bietet gute Temperaturbeständigkeit bei unterschiedlichen Löttemperaturen und verleiht Fluitin 1532 hervorragende Löteigenschaften bei der Anwendung schlecht lötbaren Bauteilen und Oberflächen.

Fluitin 1532 hinterlässt nach dem Löten feste Rückstände, die auf der Lötstelle verbleiben können. Sofern die Beseitigung der Rückstände gewünscht wird, können dazu halb-wässrige oder voll-wässrige Reinigungssysteme benutzen.

FUNKTIONSMERKMALE & VORTEILE

- Minimale, nicht-korrodierende, glasklare und unbedenkliche Rückstände.
- Sehr schnell benetzend.
- Gute Löttausbreitung.
- Angenehmer Pinienduft.
- Gute Lötbarkeit.
- Gewährleistet gutes Erscheinungsbild der Lötverbindung.

ANWENDUNGSBEREICHE

Fluitin 1532 eignet sich für alle kommerziellen No-Clean Handlötungen, bei denen die Einhaltung der Norm J-STD-004 – ROM 1 vorgeschrieben ist.

Es kann (sofern die o.g. Kriterien zutreffen) z.B. für Fernseher, Audiogeräte, Video/DVD, Games Boxes und allen Arten von Haushaltsgeräten eingesetzt werden.

ALLGEMEINE HINWEISE & TIPPS ZUM LÖTEN

Bedenken Sie immer, dass eine gelötete Verbindung dadurch entsteht, dass die zu lötenden Teile auf eine Temperatur erwärmt werden, die über dem Schmelzpunkt der eingesetzten Legierung liegt. Durch Aufschmelzen des Lötdrahtes auf die zu lötenden Teile kann das Flussmittel fließen und Oxidschichten beseitigen, während das Lötzinn eine dünne intermetallische Verbindung erzeugt, die zur Lötverbindung führt.

Beachten Sie bitte folgende Tipps:

- Benutzen Sie eine Lötspitze und –form, die dem Arbeitsvorgang angemessen ist: kleine Lötspitzen zum Löten großer Teile können dazu führen, dass die Lötverbindung nicht zustande kommt oder der Prozess sich verlangsamt.
- Wählen Sie den Durchmesser des Lötdrahtes immer so aus, dass er sowohl zur Lötspitze als auch zu den zu lötenden Komponenten passt.
- Lötanlagen erzeugen normalerweise ausreichend Wärme, um die oben genannten Anforderungen zu erfüllen.
- Röhrenlotdraht ist in unterschiedlichen Legierungen erhältlich. Achten Sie immer darauf, die richtige Legierung für Ihre Anwendung auszuwählen.
- Vermeiden Sie eine Überhitzung, da dies eine dickere intermetallische Schicht hervorrufen könnte, die ihrerseits die Lötverbindung schwächt.



Cookson Electronics ASSEMBLY MATERIALS



TECHNISCHE SPEZIFIKATION

Physikalische Eigenschaften	Typische Werte
Kolophoniumqualität:	reines Kolophonium (WW nach US Fed. Spec. LLL-R-626
Kolophonium-Erweichungspunkt:	71°C
Säurezahl:	170-190 (mg KOH/g)
Halogenidgehalt:	0,80 – 1,10% (nach Gewicht)
Korrosionssicherheit:	Klassifiziert nach J-STD-004 als Werkstoff des Typs M
Kupferspiegeltest:	Klassifiziert nach J-STD-004 als <50% Durchbruch
Oberflächen-Isolationswiderstand: (ungereinigt)	Besteht IPC-SF-818 Klasse III. Testergebnisse nach J-STD-004 85°C/85% RH / 7 Tage CD = 4,7E10 Ohm CU = 5,9E09 Ohm (Bestanden > 1E08 Ohm)
Klassifizierung:	J-STD-004 – ROM1 IPC-SF-818 – M3CN ISO 12224 – 1.1.2. DIN 8511 – F – SW26

Norm	Legierungsbezeichnung	Schmelztemperatur oder Solidus / Liquidus	Flussmittelgehalt
ISO 9453 (1)	S-Sn63Pb37	183	1,1% & 2,2%
ISO 9453 (2)	S-Sn60Pb40	183-190	1,1% & 2,2%
ISO 9453 (25)	S-Sn60Pb38Cu2	183-190	1,1% & 2,2%
ISO 9453 (30)	S-SN62Pb36Ag2	178-190	2,2%
 ®	SAC 305	217	2,2% & 3,3%

GESUNDHEIT & SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ

Befolgen Sie alle üblichen Vorsichtsmaßnahmen für Handhabung und Gebrauch. Nur in gut belüfteten Bereichen einsetzen. NICHT RAUCHEN.

Alpha Fluitin 1532 Lötendraht ist nicht giftig. Er gibt während des Lötvorgangs jedoch geringe Mengen von Zersetzungsprodukten und Dämpfen ab. Diese Dämpfe müssen angemessen abgeführt werden, um die Sicherheit und die Gesundheit der Arbeitskräfte zu gewährleisten.

Informationen zur Durchführung einer vollständigen COSHH-Bewertung (Kontrolle gesundheitsgefährdender Stoffe) finden Sie in unserem Sicherheitsdatenblatt (MSDS).



European Headquarters:
Cookson Electronics Assembly Materials
Forsyth Road, Sheenwater
Woking, Surrey
GU21 5RZ, United Kingdom
Tel: +44 (0) 1483 793100
Fax: +44 (0) 1483 793101

Worldwide Headquarters
Cookson Electronics Assembly Materials
600 Route 440
Jersey City, New Jersey 07304
USA
Tel: +1 (201) 434 6778
Fax: +1 (201) 434 7508

Regional Offices
Belgium: Tel: +32 (0) 14 44 50 00
France: Tel: +33 (0) 2 41 49 00 11
Germany: Tel: +49 (0) 2173 8490 300
Ireland: Tel: +353 (0) 1 842 1172
Italy: Tel: +39 (0) 2 38 33 11
Hungary: Tel: +36 (0) 24 460 720
Netherlands: Tel: +31 (0) 35 695 5411

www.alphametals.com

The information contained herein is based on data considered accurate and is offered at no charge. No warranty is expressed or implied regarding the accuracy of this data. Liability is expressly disclaimed for any loss or injury arising out of the use of this information or the use of any materials designated.