



# LÖTFLUSSMITTEL 900-3302

Halogenfrei aktiviertes Flussmittel

## PRODUKTBESCHREIBUNG

Halogenfrei aktiviertes Flussmittel nach DIN EN 29454-1 Typ 2.2.3 (DIN 8511 F-SW23) und ORLO nach J-STD004 und DIN EN 61190-1-1. Die Flussmittelrückstände wirken nicht korrosiv, entsprechend DIN 8527 F-SW32. Das Lötflussmittel 900-3302 hat einen Festkörpergehalt von nur 1,9 %, wobei die Flussmittelreste während des Lötens weitestgehend von der Leiterplatte gespült werden. Das bedeutet, dass das ATE (Automatic Testing Equipment) ohne einen sonst notwendigen Reinigungsschritt angewandt werden kann. Die Testnadeln werden nicht durch isolierende Flussmittelreste verschmutzt. Die verbleibenden Reste können abhängig von der Leiterplattenoberfläche sichtbar sein.

Die Zusammensetzung von Stannol Lötflussmittel 900-3302 erlaubt den problemlosen Einsatz in Doppelwellenlötmaschinen zum Löten von SMD-Bauteilen auf der Lötseite. Die spezielle Zusammensetzung von Stannol 900-3302 garantiert, dass immer genügend Flussmittel von der ersten Welle in die zweite gelangt, ein Problem, das bei den meisten feststoffarmen Flussmitteln auftritt. Überschüssiges Lot wird entfernt, es kommt zu perfekt ausgebildeten Lötstellen und gleichmäßiger Benetzung. In Inertgas-Lötmaschinen führt der geringe Festkörpergehalt zu nahezu rückstandsfreien Leiterplatten.

## ANWENDUNG

Stannol Lötflussmittel 900-3302 wurde speziell für den Auftrag mit Schaumfluxer entwickelt. Überschüssiges Flussmittel sollte mit einem Luftmesser abgeblasen werden. Andere Auftragsarten wie z. B. das Sprühfluxen sind ebenfalls problemlos anwendbar. Es wird empfohlen, die Vorheizung so einzustellen, dass die Temperatur auf der Oberseite der Leiterplatte 90 °C – 110 °C beträgt, dann zeigt das Flussmittel seine größte Effektivität. Durch Verdunstungsverluste treten Änderungen in der Zusammensetzung auf. Durch richtiges Verdünnen kann eine Korrektur vorgenommen werden, dazu wird die Titrationsmethode mit dem Stannol Mini-Titrierset empfohlen. Eine entsprechende Anweisung ist im Titrierset enthalten.

## PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN UND DATEN

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN	900-3302	
<b>Aussehen:</b>	farblose Flüssigkeit	
<b>Dichte (20°C):</b>	0,820 g/cm <sup>3</sup>	
<b>Flammpunkt (geschl. Tiegel):</b>	12 °C	
<b>Zündtemperatur:</b>	425 °C	
<b>Festkörpergehalt:</b>	1,9 %	
<b>Säurezahl:</b>	16 mg KOH/g	
<b>Kupferspiegeltest:</b>	bestanden	
<b>Silberchromatpapiertest:</b>	bestanden	
<b>Halogenidgehalt:</b>	keiner	
<b>Oberflächenwiderstand:</b>	8,0*10 <sup>10</sup> Ω ungereinigt, gelötet	8,5*10 <sup>10</sup> Ω, gefluxt
<b>E-Korrosion:</b>	keine	keine
<b>Bedingungen:</b>	Bellcore TR-NWT 000078	
<b>Verdünner:</b>	Stannol VD-500	

## **REINIGUNG**

---

Das Lötflusmittel 900-3302 hat einen Festkörpergehalt von nur 1,9 %, wobei die Flussmittelreste während des Lötens weitestgehend von der Leiterplatte gespült werden. Sollte dennoch eine Reinigung erforderlich sein, können die Rückstände in herkömmlichen Reinigungsprozessen entfernt werden. Zur Reinigung wird der Stannol-Reiniger Flux-Ex Post empfohlen.

## **HALTBARKEIT**

---

2 Jahre ab Herstellungsdatum (bei ordnungsgemäßer Lagerung im original verschlossenen Gebinde).

## **GESUNDHEIT UND SICHERHEIT**

---

Vor dem ersten Gebrauch das Sicherheitsdatenblatt lesen und die Sicherheitsmaßnahmen beachten.

## **HINWEIS**

---

Die genannten Daten sind typische Werte, stellen aber keine Spezifikation dar. Das Datenblatt dient zu Ihrer Information. Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort und Schrift ist unverbindlich, gleichgültig, ob sie vom Hause oder von einem unserer Handelsvertreter ausgeht – auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter – und befreit unsere Kunden nicht von der eigenen Prüfung unserer Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Sollte dennoch Haftung unsererseits infrage kommen, so leisten wir Schadenersatz nur in gleichem Umfang wie bei Qualitätsmängeln.