



LÖTFLUSSMITTEL HW240

Halogenfreies und VOC-reduziertes Flussmittel

PRODUKTBESCHREIBUNG

Halogenfreies und VOC-reduziertes Flussmittel, No-Clean der Kategorie 2.2.3.A nach DIN-EN 29454-1, Typ ORL0 nach EN 61190-1-1 und Typ ORL0 nach J-STD-004.

Stannol Lötflussmittel HW240 ist ein teilwasserbasierendes, halogenfreies Flussmittel zum Löten von mit Bauteilen bestückten gedruckten Schaltungen. HW240 ist speziell zum Einsatz in der Lötmontage, in der SMT und Fine-Pitch-Technologie entwickelt worden.

Die spezifische chemische Zusammensetzung sorgt für außerordentlich gute Werte bezüglich des Oberflächenwiderstands. Bei hochintegrierten Schaltungen werden die Werte, wie in DIN EN 29454-1 festgelegt, alle erreicht. Weiterhin wird ein weitaus höherer Oberflächenwiderstand gemessen, wenn die Oberflächenwiderstandsmessung bei erhöhter Temperatur und bei hoher relativer Luftfeuchtigkeit vorgenommen wird. Aus diesem Grund ist dieses Flussmittel für die anspruchsvollsten elektronischen Baugruppen geeignet.

PRODUKTMERKMALE

Das Produkt bietet folgende Vorteile:

- zum bleifrei Löten geeignet
- teilwasserbasierend
- harz- und halogenfrei
- Sprayfluxer geeignet
- No-Clean
- In-Circuit-Test geeignet
- hohe Lötkraft und guter Durchstieg

•

EINSATZGEBIETE

Stannol Lötflussmittel HW240 ist für die Herstellung hochqualitativer kommerzieller Elektronik geeignet. Es kann auch in den Bereichen Radio-, Fernseh-, Haushaltsgeräte- und Auto-Elektronik mit besten Lötgergebnissen zum Einsatz kommen. Die ausgezeichneten Eigenschaften können insbesondere die SMD-Bestückung optimieren.

VERARBEITUNGSEIGENSCHAFTEN

Stannol Lötflussmittel HW240 kann als Sprayflussmittel auf jedem Typ von Lötmaschine mit Sprayfluxer verarbeitet werden. Es kann in normalen (offenen) wie auch in geschlossenen (mit N2-gespülten) Wellenlötmaschinen eingesetzt werden.

ANWENDUNGSPARAMETER-EMPFEHLUNG

ALLGEMEINE EMPFEHLUNG	LÖTFLUSSMITTEL HW240
Vorheizung:	100 – 120 °C Leiterplattenoberseitentemperatur
Auftragsmenge:	15 – 25 ml/min
Bandgeschwindigkeit:	0,8 – 1,2 m/min
Lotbadtemperatur:	250 – 275°C

REINIGUNG

Da nach dem Löten bei Verwendung des Flussmittels HW240 in der Regel rückstandsfreie Leiterplattenoberflächen vorhanden sind, ist eine Reinigung nach dem Löten nicht erforderlich. Sollte aus optischen oder technischen Gründen eine Reinigung erforderlich sein, können die Rückstände in herkömmlichen Reinigungsprozessen entfernt werden. Zur Reinigung wird der Stannol-Reiniger Flux-Ex Post empfohlen.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN UND DATEN

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN	LÖTFLUSSMITTEL HW240	
Dichte, 20°C:	0,933 g/cm ³	
Säurezahl:	18,7 mg KOH/g Probe	
Feststoffgehalt:	2,4 %	
Farbe:	wasserklare Flüssigkeit	
SIR-Werte:	1,02 E + 12 (96h)	4.86 E + 12 (168h)
Referenzplatine:	9,24 E + 11	5.53 E + 12
Kupferspiegeltext:	L	
Silberchromatpapier:	bestanden	

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 vor 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.