

1 DESCRIPTION

Mélange de brasure fondre haute performance sous forme de fil avec flux adhésif incorporé de type "NO CLEAN" non corrosif, très actif et sans phosphore, destiné à l'assemblage de composants électroniques ou électromécaniques ainsi qu'à la réparation de composants infimes soudés en cuivre, cuivre étamé, acier, nickel, or.

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- Assemblage et réparation de composants de matériel électrique et électronique (SMD) conformément à la directive RoHS.
- Brassage de tubes et raccords en cuivre et alliage cuivreux. Assemblage d'articles de précision.

3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Solécite	220 °C
Solécrite	220 °C

Avec flux adhésif : 3 niveaux de flux selon modules 1-2-3.

4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Préparation :

- Le fil se conserve dans l'ambre du fil d'appât fourni le flux adhésif nécessaire au brassage de composants électroniques et des parties collées en cuivre.
- Brassage de fil à souder : température d'utilisation du fil 260 à 280°C.
- Pour l'assemblage de pièces importantes et pour éviter l'oxydation, l'emploi d'un flux adhésif spécial est recommandé :
 - Flux adhésif Flux200, Super107, 107B, 107W, 107AC, 107C pour le brassage des métaux cuivreux.
- Enduire les surfaces à assembler préalablement nettoyées de flux adhésif.
- Placer les pièces dans les positions définitives.
- Brassage à la flamme : régler le chalumeau pour obtenir une flamme légèrement oxydante.
- Chauffer de façon homogène les 2 soudures. Chauffer lentement, au chaud, induction etc. les parties à assembler jusqu'à la température de fusion. Mettre en contact de la filasse à 10 °C l'alliage se dissout dans les zones chaudes des surfaces à assembler.

5 PRÉSENTATION

- Conditionnement : Bobine plastique
- Diames de fil : 0,25, 0,35, 0,5, 0,7, et 1,0 mm