



ELSOLD® Flux

ELSOLD® est en mesure de vous proposer une gamme complète de flux de haute qualité spécialement conçue afin de satisfaire les plus strictes exigences de l'industrie. Au même titre que le métal d'apport, le flux est l'élément le plus important dans le processus de brasage pour que la

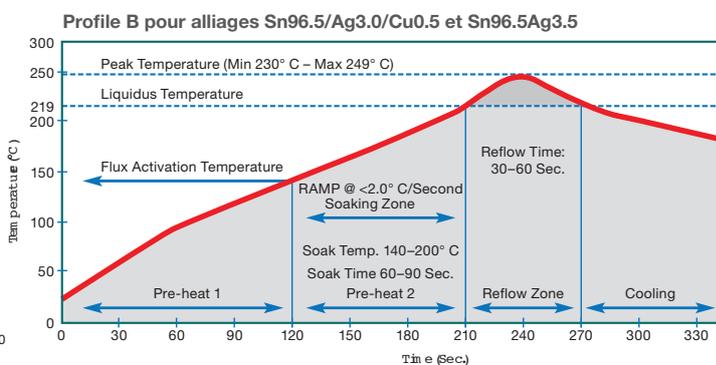
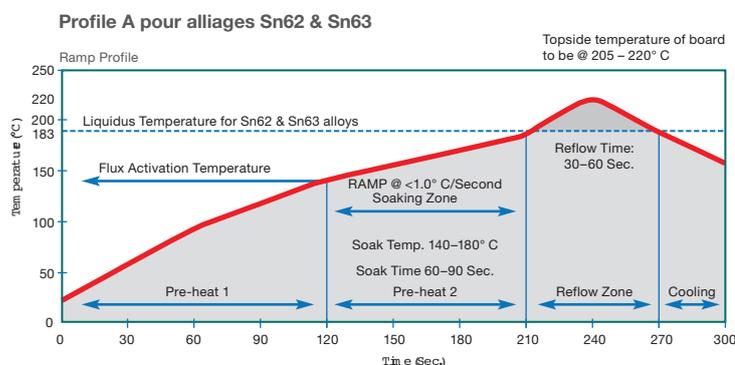
brasure ait une qualité optimale. En effet, le flux a pour but de préparer la surface à souder et de favoriser le mouillage. De plus, le flux doit s'être en grande partie évaporé pendant la brasure, sans que cela n'entraîne de résistance ou de résidus corrosifs sur le circuit imprimé.

• ELSOLD® Flux pâteux

Les flux pâteux de la gamme ELSOLD couvrent une large palette d'applications dans la fabrication d'appareils électroniques. Les flux pâteux combinent l'adhérence nécessaire au maintien des CMS et l'activation d'un flux classique. Grâce à leur bon pouvoir adhésif, les composants sont maintenus en place jusqu'au processus de brasage. Les flux sont efficaces avec le métal déjà déposé, cependant, un métal d'apport peut

aussi être rajouté, par exemple sous forme de fil. Nos flux peuvent être appliqués au moyen de seringues, par impression en sérigraphie, par pochoir au tampon ou au pinceau. Le flux est très adhésif, a d'excellentes propriétés de mouillage, il s'utilise dans une large fenêtre de conditions et est compatible avec tous les types de finitions de circuits imprimés. Son utilisation est également idéale pour tous travaux de retouche.

Flux	Type de flux	DIN EN 61190-1-1	Emballage [cc]	Utilisation	Référence
AP-10	Sans nettoyage	RELO	10	avec du plomb ou fortement chargés au plomb	EL09 0040
AP-20	Sans nettoyage	RELO	10	sans plomb, particulièrement fiable	EL09 0057
NC 559AS	Sans nettoyage	RELO	10	Pour peu de résidus	EL09 0032
SM 388	Sans nettoyage	RELO	10	processus avec ou sans plomb	EL09 0039
NWS 4200	Soluble dans l'eau	REM0	10	Peut être nettoyé à l'eau	EL09 0006



Illustrations : Conditionnement des flux pâteux

Conditionnements : Seringues 10 cc / 30 cc
 Pots 90 g / 180 g
 Cartouches 150 g



Seringues et Cartouches



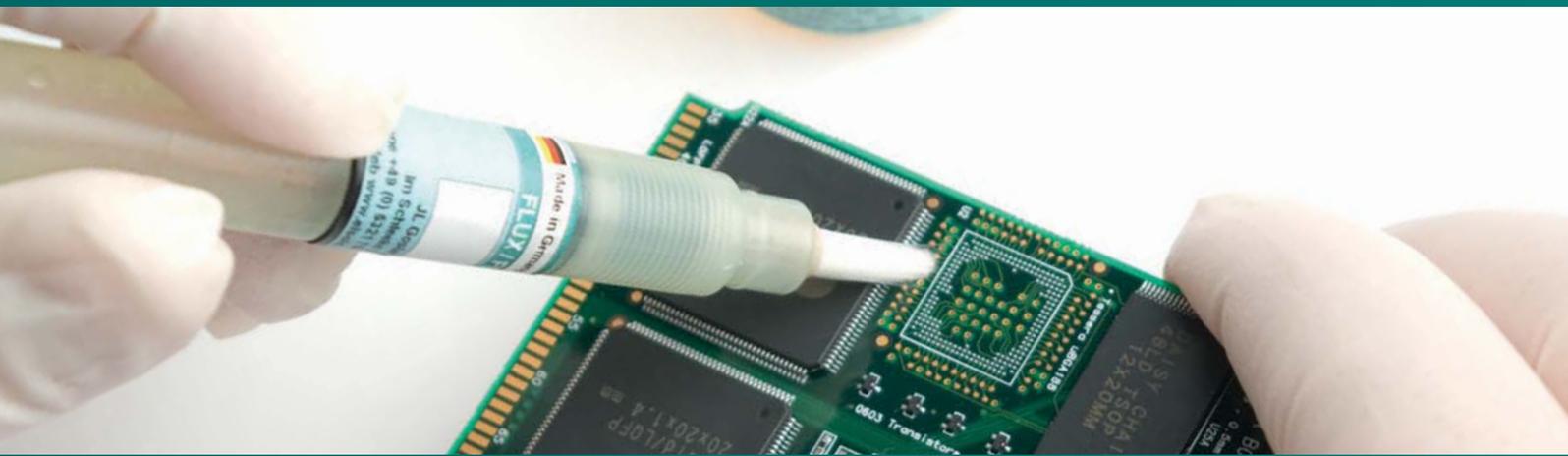
Pots





• ELSOLD® Flux

Flux	Bidon [l]	Matière solide [%]	Base du flux	Base du flux	DIN EN 61190-1-1	Utilisation	Référence
1003NC	10	5,9	Sans rosine, Organique	A base de solvant	ORL0	Étamage de câbles, brasage en immersion	EL10 0055
1004NC	20	2,0	Sans rosine, Organique	A base de solvant	ORL0	Étamage de câbles, brasage en immersion, toute application électronique	EL10 0108
2000NC	20	2,9	Contient de la rosine, Organique	A base de solvant	ORL0	Toute application électronique	EL10 0040
2000M NC	20	2,9	Contient de la rosine, Organique	A base de solvant	ORL0	Toute application électronique, électronique automobile, télécoms, pour brasure avec ou sans plomb	EL10 0110
2001NC	20	2,3	Contient de la rosine Organique	A base de solvant	ORL0	Brasage à la vague sans plomb, peu de résidus	EL10 0116
2001NC	10	2,3	Contient de la rosine Organique	A base de solvant	ORL0	Brasage à la vague sans plomb, peu de résidus	EL10 0115
2001M NC	20	1,9	Organique	A base de solvant	ORL0	Toute application électronique	EL10 0013
3002M NC	20	2,9	Organique	A base d'eau, Sans VOC	ORL0	Toute application électronique, électronique automobile, télécoms, brasure avec et sans plomb, utilisable en spray	EL10 0109
3003NC	20	2,9	Organique	A base d'eau, Sans VOC	ORL0	Brasage à la vague sans plomb, peu de résidus	EL10 0117
Flussmittel 045	10	17	A base de rosine	A base de solvant	ROL0	Toute application électronique	EL10 0091
Flussmittel 110	20	6,2	Contient de la rosine	A base de solvant	ROL0	Brasage à la vague	EL10 0002
Flussmittel 177	10	45	Contient de la rosine	A base de solvant	ROL0	Toute application électronique	EL10 0003
Flussmittel 356	20	17	A base de rosine Sans halogène	A base de solvant	ROL0	Toute application électronique, brasure en série, brasage par immersion, brasage à la vague	EL10 0006



Nouveauté



Flux pour travaux de retouche

ELSOLD® offre une gamme complète de flux de grande qualité fabriqué spécialement pour répondre aux besoins industriels les plus exigeants. En complément de l'alliage, le facteur le plus important qui assure une qualité fiable et constante concernant les applications de retouche dans le domaine de la soudure est le flux. Le flux doit permettre de préparer la surface à souder lors du processus de retouche et favoriser un mouillage correcte.

De plus, suivant la refusion, le flux s'évapore sans laisser de résidus corrosifs qui pourraient affecter les propriétés de résistance électrique sur les cartes.



ELSOLD® Flux liquide pour travaux de retouche

Nom	DIN EN 61190-1-1	Quantité d'acide	Conditionnement	Référence
ELSOLD® 200R	ORL0	24 mg KOH/g	Stylo	EL10 0078
ELSOLD® 200R	ORL0	24 mg KOH/g	Flacon de 25 ml	EL10 0079
ELSOLD® 400R	ROL0	70 mg KOH/g	Stylo	EL10 0080
ELSOLD® 400R	ROL0	70 mg KOH/g	Flacon de 25 ml	EL10 0081

Méthode de test	Résultat des tests	Méthode de test IPC
Test sur miroir de cuivre	réussi	IPC-TM-650 2.3.32
Test sur papier chromate argent	réussi	IPC-TM-650 2.3.33
Recherche halogène	0,0%	IPC-TM-650 2.3.35
Test de résistance d'isolation de surface (SIR)	réussi	IPC-TM-650 2.6.3.3
Test de corrosion	réussi	IPC-TM-650 2.6.15

Illustrations : conditionnement des flux pour travaux de retouche



stylos vides



stylos, flacons



flacons





Nouveauté



Flux pour travaux de retouche

Les flux pâteux de chez ELSOLD (gel/flux/flux pâteux) tel que l'AP-40 conviennent à une grande variété de travaux de retouche. Les flux pâteux combinent les avantages des flux et des adhésifs des composants de technologie CMS*. De ce fait, les composants sont maintenus en position jusqu'à la fin du processus de retouche. Les flux sont efficaces avec les dépôts de soudure existants tout comme les applications de soudure séparées.

Le flux est hautement adhésif, a d'excellente propriété de mouillage, une adaptabilité aux différents procédés de soudure et un niveau de compatibilité élevé avec les surfaces de circuits imprimés standards. En d'autres termes ce flux est parfait pour les applications de retouches. Cela s'applique à tous les alliages avec et sans plomb.

*composants montés en surface

ELSOLD® Flux pâteux pour travaux de retouche

Nom	DIN EN 61190-1-1	Viscosité	Conditionnement	Référence
ELSOLD® AP-40	RELO	150 Pa.s	Seringue 5 ccm	EL09 0003
ELSOLD® AP-40	RELO	150 Pa.s	Seringue 10 ccm	EL09 0012
ELSOLD® AP-40	RELO	150 Pa.s	Pot 250 ccm	EL09 0013
ELSOLD® FRA-01	Nettoyant pour circuits imprimés		Aérosol 0,4 l	EL12 0003

Méthode de test	Résultat des tests	Méthode de test IPC
Test sur miroir de cuivre	réussi	IPC-TM-650 2.3.32
Test sur papier chromate argent	réussi	IPC-TM-650 2.3.33
Test quantitatif d'halogène	0,0%	IPC-TM-650 2.3.35
Test de résistance d'isolation de surface (SIR)	réussi	IPC-TM-650 2.6.3.3
Test de corrosion	réussi	IPC-TM-650 2.6.15

Illustrations : conditionnement des flux pâteux pour travaux de retouche



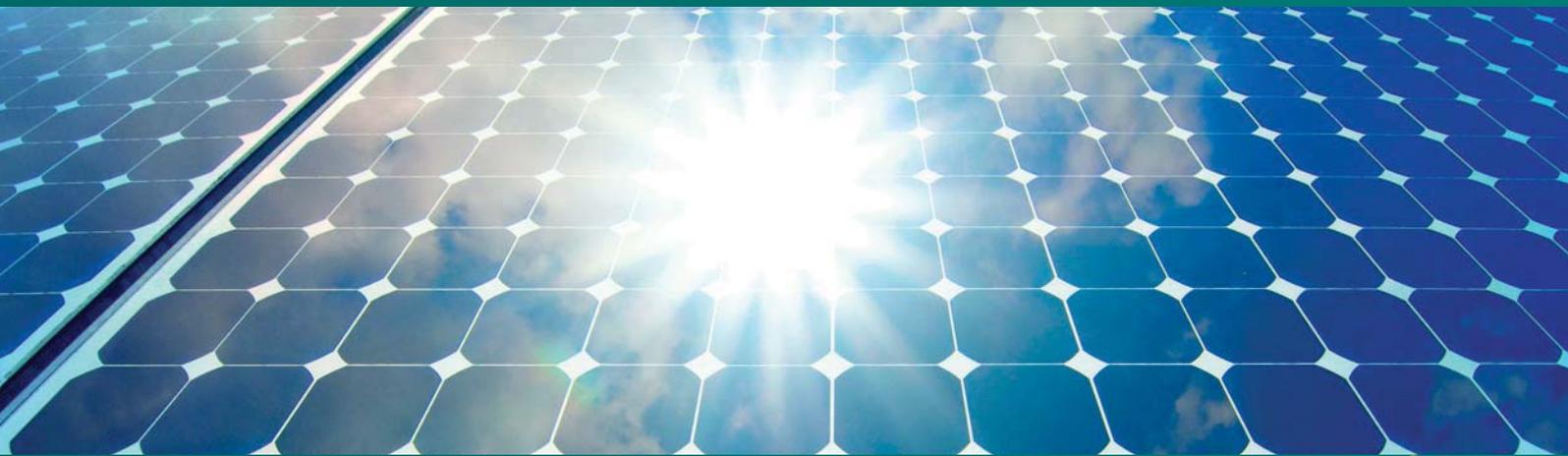
Seringues 5 ccm & Seringues 10 ccm



Pots



nettoyant aérosol ELSOLD®



Points Forts Flux de brasage pour l'industrie photovoltaïque



- Développé spécialement pour la production de matériel photovoltaïque
- Tous les flux sont halogène-free
- Approuvé par des fabricants reconnus



• ELSOLD® Flux - Industrie photovoltaïque

Flux de brasage	Taille du contenant [l]	Extrait sec [%]	Description du produit	Description du produit	DIN EN 61190-1-1	Utilisation	Référence
1004S	10	2	Sans rosine, Organique	A base de solvant	ORL0	Pour tous process de brasage dans l'industrie photovoltaïque	EL11 0119
2001S	10	1,7	Sans rosine, Organique	A base de solvant	ORL0	Pour tous process de brasage dans l'industrie photovoltaïque	EL11 0120
3003S	10	2	Sans rosine, Organique	A base d'eau	ORL0	Pour tous process de brasage dans l'industrie photovoltaïque	EL11 0121

Illustrations : Taille des bidons



Bidon de 20 l



Bidon de 10 l



Bidon de 5 l

