



Bleifreier, halogenfreier no-clean Lötendraht

Interflux[®] **IR 3** für bleifreie Legierungen ist ein halogenfreier no-clean Lötendraht mit sehr niedrigem Spritzverhalten.

Weiterhin ist **IR 3** entwickelt worden für schnelles Benetzen auf den üblichen Oberflächen .

Flussmittelspritzen sind ein typisches Phänomen für bleifreie Lötdrähte.

IR 3 ist spezifisch entwickelt worden um dieses Problem entgegen zu treten. Deswegen ist der Draht sehr gut geeignet für Anwendungen wie das **Läserlöten**, das **automatische Löten** (Roboterlöten), aber auch für das normale Handlöten.

IR 3 ist absolut halogenfrei und ist als RO LO klassifiziert gemäß IPC und EN-Standards.



Abgebildetes Produkt kann vom gelieferten Produkt abweichen



Eigenschaften

- Extrem wenig Spritzen
- Sehr gut geeignet für das Läserlöten und Roboterlöten
- Absolut halogenfrei

Verfügbarkeit

Flussmitteltyp: IR 3
Flussmittelgehalt: 3,0% w/w

Legierung
Sn96,5Ag3,0Cu0,5
Sn95,5Ag3,8Cu0,7
Sn99Ag0,3Cu0,7
Sn99Q ^c
Andere Legierungen auf Anfrage

Schmelzpunkt	Durchmesser					
	0,35	0,5	0,7	1,0	1,5	2,0
+/-217°C	•	•	•	•	•	•
+/-217°C	•	•	•	•	•	•
+/- 217-227°C	•	•	•	•	•	•
226 –231°C	•	•	•	•	•	•

Andere Durchmesser auf Anfrage

• = verfügbar

• = Auf Anfrage





Arbeitsanweisungen

Handlöten und Roboterlöten

Empfohlene Arbeitstemperatur: 320°C - 390°C. Für Metalle mit größerer Dichte wie Nickel: bis 420°C. Ein guter LötKolben ist wichtig. Eine Lötstation mit kurzer Regelzeit und für die Anwendung ausreichender Leistung verwenden. Die richtige Lötspitze wählen, damit die Kontaktfläche zu den zu lötenden Teilen groß ist und der thermischen Widerstand reduziert wird. Die zu lötende Oberflächen gleichzeitig aufheizen. Den Lötdraht kurz an der Schnittstelle zwischen LötKolben und zu lötender Oberflächen zuführen. Das flüssige Lot wird die Wärmeübertragung beschleunigen. Die korrekte Lötdrahtmenge ohne Unterbrechung in der Nähe der Lötspitze zuführen. Den direkten Kontakt des Lötdrahtes mit der Lötspitze vermeiden um Flussmittelspritzer und zu schnellen Flussmittelverbrauch zu verhindern.

Laserlöten

Beim Laserlöten liegt der Fokus oft auf der Lötzeitoptimierung. Meistens wird ein Profil erzeugt in drei Stufen: Vorheizung, Löten und Haltezeit. Dafür können die Kapazität des Lasers und die Zeit eingestellt werden. Diese Einstellungen hängen ab von der thermischen Masse der zu lötenden Teile und sind oft praxisbezogen. Es ist empfehlenswert eine Vorheizung von mindestens 300°C zu haben bevor den Lötdraht zuzuführen. Die zugeführte Lötdrahtmenge hängt von dem Volumen der Lötstelle ab.

Handhabung

Lagerung

Lagern Sie den Lötdraht in einer sauberen, trockenen Umgebung bei Umgebungstemperatur.

Handhabung

Die Verpackung ist mit Sorgfalt zu behandeln, um Schäden an Spule und Lötdraht zu vermeiden.

Sicherheit

Bitte immer das Sicherheitsdatenblatt des Produktes lesen.

Verpackung

100g, 500g und 1000g Spulen

Nicht alle Durchmesser sind verfügbar auf allen Spulen



Testergebnisse

Nach EN 61190-1-3(2007) und IPC J-STD-004

Eigenschaften	Resultate	Bemerkungen
Chemisch		
Flussmittelbezeichnung	RO L0	J-STD-004A
Qualitativer Kupferspiegel	bestanden	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.32D
Qualitative Halogene		
Silberchromattest (Cl, Br)	bestanden	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.33D
Tüpfeltest (F)	bestanden	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.35.1
Säurezahl (10%Lös.)	21,7 mg KOH/g	J-STD-004A IPC-TM-650 2.3.13
Verbreitungstest	94,71 mm²	J-STD-004A IPC-TM-650 2.4.46
Trockenheitstest	bestanden	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.47
Klimatest		
SIR Test	bestanden	J-STD-004B IPC-TM-650 2.6.3.7
Qualitative Korrosion, Flussmittel	bestanden	J-STD-004A IPC-TM-650 2.6.15

Handelsname: IR 3 Halide Free Robot application Solder wire

Haftungsausschluss

Diese Angaben beschreiben ausschließlich die Sicherheitserfordernisse des Produktes und stützen sich nach bestem Wissen auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse. Da Interflux[®] Electronics N.V. die vielen Möglichkeiten, unter denen die oben genannten Produkte eingesetzt werden können, weder kontrollieren, noch beeinflussen kann, kann keine Garantie über die Verwendbarkeit gegeben werden. Die Anwender sind jeweils verpflichtet, Tests zur Verwendbarkeit der Produkte für den jeweiligen Anwendungsfall in der eigenen Fertigungsumgebung durchzuführen. Die Daten des oben angegebenen Produktes stellen keine Zusicherung von Eigenschaften des Produktes im Sinne von Haftungs- bzw. Gewährleistungsvorschriften dar und erfolgen unverbindlich.

Copyright:

INTERFLUX[®] ELECTRONICS N.V.



www.interflux.com/de

