

FLUSSMITTEL SUPERIOR NO. 30 / 30 DS (verstärkt)

Organisches, wasserlösliches Flussmittel zum Weichlöten und Verzinnen

Anwendungsgebiete:

- Gedruckte Schaltungen
- Verzinnung von Komponenten
- Piezo-elektrische Elemente
- Kabel und Drähte
- Löten oder Verzinnen von Halbleitern
- Thermolemente mit Anschlüssen

Besondere Vorteile:

- zeitsparend
- keine flüchtigen Lösungsmittel - kein Flammpunkt
- wasserlöslich – Rückstände sind leicht mit Wasser abwaschbar
- enthält kein Harz
- aktiviert auch Beryllium-Kupfer



Beschreibung:

Superior No. 30 enthält einen Aminosäure-Halogen-Aktivator. Bereits bei Raumtemperatur werden Metalloberflächen aktiviert. Die Lötbadtemperaturen sollen zwischen +200°C und +315°C liegen, wobei die besten Lötgergebnisse bei Temperaturen des Lötades von +280°C erzielt werden. Bei dieser Temperatur entwickelt Superior No. 30 seine höchste Aktivität und ist deshalb für Massenlötprozesse besonders geeignet. No. 30 ist geeignet für Kupfer, Beryllium-Kupfer, Germanium, Chromel und Alumel Thermodrähte, Widerstandsdrähte, verzinnete und versilberte Drähte/Teile, Messing, Rhodium beschichtete Teile und Phosphor-Bronze.

Anwendung:

Superior No. 30 kann in verschiedenen Verfahren aufgetragen werden wie z.B.: Tauchen, spülen, spritzen, bürsten usw. Die Qualität der Lötstelle ist nicht von der Quantität des Flussmittels abhängig. Es sollte immer nur soviel Flussmittel verwendet werden, wie durch die Lötitze neutralisiert werden kann. Der Lötvorgang sollte innerhalb kürzester Zeit nach dem Auftragen des Flussmittels erfolgen. Es muss jedoch gewährleistet sein, daß das Flussmittel **vor** dem Löten abgetrocknet ist. Dieses kann durch reine Lufttrocknung oder mittels Wärmebehandlung erfolgen. Das Vorwärmen der Teile verkürzt die Trocknungszeit erheblich.

Achtung! Das Flussmittel niemals naß mit dem Lot in Berührung bringen. **Spritzgefahr!** Die verbleibenden Rückstände sind neutral. Die Entfernung der Rückstände ist allerdings zwingend notwendig um Korrosion an besonders empfindlichen Stellen sicher zu verhindern und die Langzeitzuverlässigkeit der Lötungen zu gewährleisten. Die Rückstände lassen sich mit ca. 60°C warmen, entionisierten oder destillierten Wasser rückstandsfrei entfernen. Die Zugabe eines wässrigen Reinigungsmittels (anionisches Tensid ca. 1 g auf 4 l) erhöht die Reinigungswirkung. Jeder Anwender muss die für seine Applikation geeignete Reinigungsmethode selbst bestimmen. Besondere zusätzliche Sicherheitsvorschriften sind nicht zu beachten. Eine adäquate Ventilation wird jedoch empfohlen. Ein EG-Sicherheitsdatenblatt liegt jeder Sendung bei. Auf Wunsch senden wir es Ihnen zu.

Daten:

Superior No. 30	
Zustand	klare, blaue Flüssigkeit
Spez. Gewicht	1,040 ± 0,01
ph-Wert	1,125 ± 0,375
Lötbadtemperatur	+95 bis 315°C
Chloride	12,5-17,5 g Chlor/Liter
Ausbreitungsfaktor	80 minimum
Oberflächenspannung	35 DYN/cm maximum
Flammpunkt	keiner
Kälteeffekte	keine
Anorganische Kationen	keine
Rückstände	wasserlöslich
Verdunstungsfaktor	1/2 von H ₂ O
Siedepunkt	98°C
Lagerfähigkeit	2 Jahre

Superior No. 30DS	
Zustand	klare, dunkelblaue Flüssigkeit
Spez. Gewicht	1,090 ± 0,01
ph-Wert	0,925 ± 0,225
Lötbadtemperatur	+95 bis 315°C
Chloride	25-55 g Chlor/Liter
Ausbreitungsfaktor	80 minimum
Oberflächenspannung	35 DYN/cm maximum
Flammpunkt	keiner
Kälteeffekte	keine
Anorganische Kationen	keine
Rückstände	wasserlöslich
Verdunstungsfaktor	1/2 von H ₂ O
Siedepunkt	98°C
Lagerfähigkeit	2 Jahre

Spezifikationen:

MIL S - 19500/498, MIL-STD-750, Boeing Spez. DMS No. 7-57 A, IPC ANSI J-STD-004, Type ORM1 entspricht DIN 8511 Bl.2 FSW 23-25

Was gibt es bei ...

Isolier-, Schutz- und Schrumpfschläuche • Elektrisch und thermisch isolierende Stoffe • Produktionshilfsmittel- und Zubehör • Kabel, Litzen und Wickeldrähte • Keramik Zemente • Wärmeleitfolien