

Merkmale

- ▶ Außergewöhnliche Verbindungsfestigkeit
- ▶ Wenig Rauch und Geruch
- ▶ Niedriges Spritzverhalten
- ▶ Keine Reinigung
- ▶ Lötgeschwindigkeit
- ▶ Geringere Brückenbildung

Flussmittelspez. Lötendraht

Flussmitteltyp Merkmale	R	F4	F5	F11	Testmethode
Flussmittel (%)	3±1				JIS-Z-3283
Durchmesser (mm)/(in)	0,3-3,0 (0,012-0,12in)				
Haloidanteil (%)	Unter 0,5	ROL0 (J-STD-004)	Unter 0,5	Unter 1,0	JIS-Z-3197
Kupferplatten- korrosionstest	BESTANDEN	BESTANDEN	BESTANDEN	BESTANDEN	IPC-TM-650, 2.6.15
Kupferspiegeltest	BESTANDEN	BESTANDEN	BESTANDEN	BESTANDEN	IPC-TM- 650, 2.3.32
Dielektrischer Oberflächenwiderstand	BESTANDEN 1x10 ¹⁰ up	BESTANDEN 1x10 ¹⁰ up	BESTANDEN 1x10 ¹⁰ up	BESTANDEN 1x10 ¹⁰ up	IPC-TM- 650, 2.6.3.3
Elektrochemischer Migrationstest	BESTANDEN 1x10 ¹⁰ up	BESTANDEN 1x10 ¹⁰ up	BESTANDEN 1x10 ¹⁰ up	BESTANDEN 1x10 ¹⁰ up	IPC-TM- 650, 2.6.14.1
Legierung	Kompatibel mit allen Bleifreilegierungen von Shenmao				
Bemerkung	HP-Zulassung	Haloidfrei	---	---	---

Kurze Benetzungszeit und Schutz vor Brückenbildung

F11-Serie

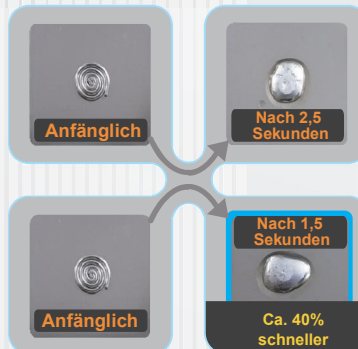
FLUX F11 eignet sich für das Löten von Nickelmaterialien und großen Bauteilen.

Benetzungs- u. Streuungsleistung

Wir zeichneten den Schmelzvorgang mit einer Kamera auf und ermittelten so die Schmelzzeiten.

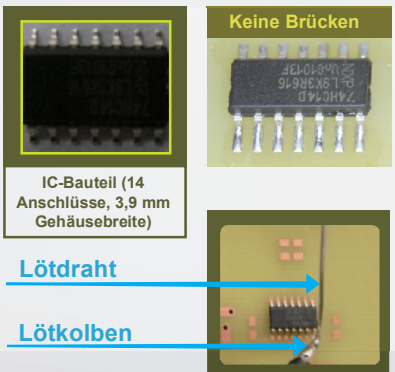
- 1 Etwa 0,3 g Lötendraht spiralig aufdrehen und auf einer Kupferplatte aufbringen.
- 2 Kupferplatte mit dem Lötendraht auf eine heiße Platte legen und auf 400°C erhitzen.

Streuungsvergleichstest mit Produkten anderer Hersteller auf Vernickelungen.



Keine Brücken

Testbedingungen: LötKolben: 380°C



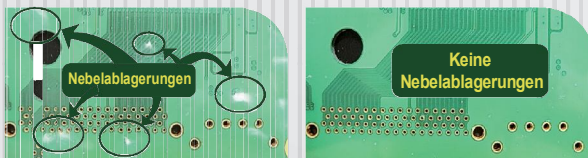
Geringe Ablagerungen und wenig Rauch

F5-Serie

FLUX F5 eignet sich für Lötrepaturen. Es entwickelt extrem wenig Rauch und Nebel.

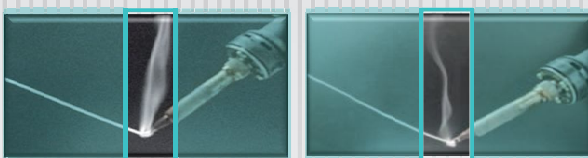
Nebelablagerungstest

Testbedingungen: LötKolben: 380°C



Rauchtest

Testbedingungen: LötKolben: 380°C



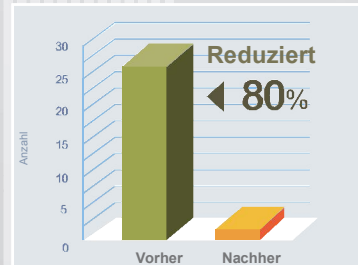
Vorher

Verbessert

Niedriges Spritzverhalten

F4-Serie

Spritzeranzahl



Testmethode:

- (1) LötKolben: 380°C
- (2) Lötdrahtlänge: ca. 30 cm
- (3) Abstand zwischen LötKolben und Papier auf ca. 50 mm einstellen.
- (4) Lötdraht dritteln. Jedes Teil ist ca. 10 cm lang. Abstand zwischen LötKolben und Papier justieren. Der Draht muss die Spitze des LötKolbens berühren.

