



FLUSSMITTEL PRO 342

Typ ISO 9454 / 1-2.2.3 A

ALLGEMEINE ANGABEN

PRO 342 ist ein spezielles **halogenfreies** Sprühflussmittel (andere Anwendungen, wie Schäumen sind jedoch auch möglich) nach den internationalen Normen ISO 9454 / 1-2.2.3 A und IPC J-STD-004 für das maschinelle Löten von bestückten elektronischen Baugruppen mit Standardbestückung und/oder der SMT-Anwendung.

PRO 342 weist hervorragende Aktivierungseigenschaften an den Benetzungsflächen der Lötpartner, den Bauelementanschlüssen und Lötzonen der Leiterplatten auf. Das Flussmittel zeichnet ein exzellenter Lotdurchstieg aus. PRO 342 ist **besonders gut für den Einsatz in bleifreien Lötprozessen geeignet.**

PRO 342 erzielt auch beim Löten unter Inertgasatmosphäre sehr gute Lötresultate. Die gelöteten Baugruppen sind **extrem rückstandsarm** und die Bildung von Lotkugeln wird u.a. total verhindert.

PRO 342 bietet den Anwendern durch seine hohe Effizienz einen wirtschaftlichen Vorteil. Die sehr geringen Einsatzmengen erzielen eine große Wirtschaftlichkeit an exzellent gelöteten Baugruppen.

PHYSIKALISCHE DATEN

Farbe	: schwach gefärbt
Flammpunkt	: <21°C
Dichte 20°C	: 0,810 g/cm ³
Feststoffgehalt	: 3,5 %
Halogengehalt	: keiner
Säurezahl	: 16±2
Flussmitteltyp	: ISO 9454/1-2.2.3.A/ IPC-J-STD-004
Verdünner	: PRO SOLVENT I

Vorheizung:

Die typische Vorheiztemperatur gemessen auf der Bauteilseite der Leiterplatte, sollte **110°C - 135°C** betragen.

Lötgeschwindigkeit:

Empfehlenswert ist eine Geschwindigkeit über der Lötwellen von 1,0-2,0 m/min.

Lötbadtemperatur:

Die Lötbadtemperatur für Standardlegierungen sollte 260°C nicht überschreiten.

Lieferform:

Das Flussmittel kommt in 10 Liter und 25 Liter Kunststoffkanistern zur Lieferung.

Besondere Hinweise

Das Flussmittel PRO 342 wurde bezüglich seiner Verträglichkeit gegenüber den in der Elektronikfertigung gängigen Stoffen getestet. Ein Verträglichkeitstest gegenüber den eingesetzten Kunststoffen, Farben und Beschriftungen durch den Anwender ist grundsätzlich zu empfehlen.

Die Eignung der Flussmittellrückstände bezüglich der Funktionssicherheit der Baugruppen unter Betriebsbedingungen sollte vom Anwender überprüft werden. Insbesondere bei Einsatzbedingungen unter hoher Temperatur- und Feuchtebeanspruchung (z.B. >90% rel. Feuchte).

Bezüglich der Lager- und Transportbedingungen sind ebenfalls entsprechende Schutzvorkehrungen zu treffen.

Beim Umgang mit Chemikalien ist zu beachten:

Die gesetzlichen Vorschriften (Chemikaliengesetz), besonders die Gefahrstoffverordnung, in der jeweils gültigen Fassung. Die Verpackung und Kennzeichnung unserer Produkte entspricht stets den Bestimmungen dieser Verordnungen und den verkehrsrechtlichen Vorschriften. Für die Entsorgung wird auf das zugehörige Sicherheitsdatenblatt verwiesen.

Sicherheitsvorschriften:

Es wird auf das zugehörige Sicherheitsdatenblatt verwiesen.

Solder Chemistry ; Fragnerstraße 4 ; D-84034 Landshut
Tel. ++49/871/4309500 ; Fax. ++49/871/43095020
e-Mail: info@SolderChemistry.com ; www.SolderChemistry.com

Vorstehende Angaben sollen sie bestmöglich informieren. Eine Verbindlichkeit kann jedoch aufgrund der Vielseitigkeit der Materialien, Anwendungen und Arbeitsprozesse, auch im Bezug auf etwaige Schutzrechte und Verpflichtungen Dritter, nicht übernommen werden.