



ECOREL EASY 802S

- Pâte à braser plombée Sn62Pb36Ag2
- Procédé d'impression SMT non propre
- Impression à pas fin

Il s'agit d'une pâte à souder sans nettoyage, développée pour l'impression à pas fin. Appliquée par raclettes ou tête fermée, le dépôt présente une définition très nette même après plusieurs heures d'abandon sur pochoir. Leurs propriétés rhéologiques sont adaptées au processus de « pin in paste ». Ecorel Easy 803S combine l'alliage Sn62Pb36Ag2 avec la chimie fiable de la gamme Ecorel.

Les alliages contenant du plomb sont parfaits pour supporter des fluctuations constantes de température élevées (-40 à >130 Celcius). Cependant, les pâtes à souder au plomb sont limitées dans leur utilisation en raison de l'impact environnemental du plomb. Des exceptions sont faites pour l'électronique automobile, aérospatiale et de défense. Inventec peut vous aider à proposer une alternative sans plomb en fonction de votre application spécifique.

Avantages

PERFORMANCE

Excellente précision d'impression et excellents résultats de dépôt de pâte
Très bon mouillage sur toutes les finitions de surface, y compris les OSP.
Résiste aux profils thermiques élevés

COÛT

Possibilité de réaliser des tirages étendus afin de minimiser les temps d'arrêt de la machine.
Les résidus de flux peuvent être laissés sur l'assemblage car ils ne sont pas corrosifs.

HSE

Sans halogène
Pas de substances contenant des CMR dans les milieux de flux.

CARACTÉRISTIQUES

- Longue durée de vie du pochoir, > 8 heures.
 - Temps d'abandon sur le pochoir, > 6 heures, avec un excellent redémarrage de l'impression.
 - Vitesse d'impression : 60-150 mm/sec.
 - Résistance au soudage à un % HR élevé.
 - Bonne mouillabilité sur toutes les finitions.
 - Tack stable : plus de 16 heures à 22°C entre l'impression et la mise en place du composant.
 - Pas d'affaissement par préchauffage.
 - Léger résidu jaune après refusion, compatible avec la sonde de test à pointe fine.
 - Sans halogène.
 - SIR élevé – Pas de détérioration des résidus lors du CONDITIONNEMENT
-
- **Pots** 250g ou 500g 12 mois
 - **Cartouches** 700g ou 1400g 9 mois
 - **Cassettes Proflow** 800g 9 mois

STOCKAGE ET DURÉE DE CONSERVATION

- Pour garantir les meilleures performances du produit, la plage de température de stockage recommandée est de 0°C à 10°C.
- Conserver à température ambiante au moins quatre heures avant utilisation.
- Pour une conservation optimale, stocker les cartouches en position verticale, pointe vers le bas.

PARAMÈTRES DU PROCÉDÉ

Préparation de la pâte à braser Avant l'impression, il est essentiel de bien mélanger la pâte à braser, soit manuellement à la spatule, soit en réalisant plusieurs impressions préliminaires sur le pochoir.

Impression

Les pâtes à braser ECORELTM EASY 802 S et ECORELTM EASY 803 S sont particulièrement faciles à imprimer au pochoir jusqu'à un pas de 0,3 mm et jusqu'à une vitesse de raclette de 150 mm/sec.

Profil thermique de refusion

- Les graphiques ci-contre indiquent la zone de profil thermique optimale en fonction de la masse thermique du PCB et du composant.
- Une montée en température régulière du préchauffage est préférable à un palier trop long, afin d'éviter le perlage de la soudure pour obtenir un joint brillant et une répartition uniforme des résidus.

- L'atmosphère d'azote permet une bonne coalescence et une excellente mouillabilité dans une large fenêtre de processus de refusion.

HSE

Contient du plomb. Utiliser dans des zones bien ventilées. Il est recommandé de porter des lunettes de sécurité et des gants lors de la manipulation du flux.