

■ Allgemeine Beschreibung

ELFLUX 3002 M NC ist ein wasserbasierendes, feststoffarmes, halogenidfreies, organisches no clean Flussmittel zum Einsatz im Wellenlöten unter Normal- oder Schutzgasatmosphäre. Die Rückstände auf der Platine sind nicht klebrig. Elektrisches Testen mittels In-circuit Test ist problemlos möglich. Die Lötstellen sind rückstandsarm, eine Reinigung ist nicht erforderlich. **ELFLUX 3002M NC** verbessert das Lötergebnis und minimiert die Bildung von Lotbrücken und Lotkugeln.

ELFLUX 3002M NC enthält einen Korrosionsinhibitor, der Korrosion auf Kupferoberflächen unter Feuchte verhindert.

■ Anwendungsbereich

ELFLUX 3002M NC wurde speziell für OSP-Oberflächen entwickelt, zeigt aber auch auf chemisch Zinn oder HAL-Oberflächen sehr gute Lötergebnisse. **ELFLUX 3002M NC** kann sowohl für den KFZ-Bereich als auch im Telekom-Bereich eingesetzt werden. **ELFLUX 3002 M NC** wurde auch zum Löten mit bleifreien Legierungen entwickelt. Hervorragende Ergebnisse zeigen die Legierungen: SnCu0,7; SnAg3,5; SnAg3,5Cu0,7.

■ Klassifizierung

ELFLUX 3002 M NC ist klassifiziert nach DIN EN 61190-1-1 und nach IPC ANSI/J-STD-004 als ORL0.

■ Technische Spezifikation

ELFLUX 3002M NC	
Aussehen	klare farblose Flüssigkeit
Geruch	geruchlos
Dichte [g/ cm ³] (20 °C)	1,008 ± 0,003
Feststoffgehalt [%] (Nach IPC-TM-650 2.3.34)	3,1
VOC-Gehalt [%]	kein
Säurezahl [mg KOH/gFlux]	22 ± 2,2
Halogenidgehalt [%]	kein
pH-Wert (20 °C)	2,6
Flammpunkt	kein
Zündtemperatur	Kein

■ Anwendung

ELFLUX 3002 M NC kann ausschließlich durch Sprühen aufgetragen werden. ELSOLD empfiehlt dafür Sprühfluxer, die aus dem Liefergebinde sprühen können. Die optimale Vorheizung für viele Leiterplatten liegt bei 110-135 °C gemessen auf der Oberseite (Bauteilseite) der Platine. Die meisten Lötanlagen müssen mit erhöhter Stickstoffmenge beaufschlagt werden, um keine Wasserdampf-atmosphäre im Löttunnel zu erzeugen. Die Hersteller von Lötanlagen können derartige Werte angeben. Vorheizung mit Konvektionsanteil spart Energie in der Vorheizung.

Hinweis für bleifreie Lote :

ELFLUX 3002 M NC ist thermisch stabil und kann deshalb auch bei erhöhter Vorheiztemperatur eingesetzt werden.

■ Korrosions- und elektrisch Tests

SIR per IPC-TM-650 2.6.3.3	Ergebnis
Flussmittel	$4.5 \times 10^9 \Omega$ after 11 days
Kontrolle	$7.4 \times 10^9 \Omega$ after 11 days

Testbedingung	Ergebnis
Klima	35 °C/85 % rel. Feuchte
Dauerspannung	45-50 V
Kammstruktur	IPC-B-25
Isolationswiderstand (11 Tage)	
Oberseite	$4,5 \times 10^9 \Omega$
Unterseite	$5,0 \times 10^9 \Omega$
Kontrolle	$7 \times 10^9 \Omega$

■ Verpackung / Gebinde

ELFLUX 3002 M NC ist in Kanistern zu 10 L / 20 L erhältlich

■ Reinigung

Reinigung der Platine: **ELFLUX 3002 M NC** ist ein no clean-Flussmittel. Eine Entfernung der Rückstände ist in der Regel nicht erforderlich.

■ Allgemeine Sicherheitshinweise

ELFLUX 3002 M NC ist entsprechend der industriellen Praxis zu verarbeiten. Die sicherheitsrelevanten Eigenschaften entnehmen Sie bitte dem Material Sicherheitsdatenblatt

■ Lagerung

ELFLUX 3002 M NC ist nicht brennbar und unterliegt deshalb keiner Einschränkung in der Lagermenge – auch nicht an der Lötmaschine - und muss nicht in Gefahrstofflagern aufbewahrt werden. **ELFLUX 3002 M NC** ist wasserbasierend und darf deshalb nicht unter +3 °C gelagert werden.

■ Haltbarkeit

ELFLUX 3002 M NC ist bei geeigneter Lagerung im ungeöffneten Gebinde mindestens 12 Monate haltbar.

Vorstehende Angaben sollen nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit kann jedoch wegen der Vielseitigkeit der Materialien, der Anwendungen, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, nicht übernommen werden.