

## ■ Allgemeine Beschreibung

ELFLUX 3003 NC ist ein wasserbasierendes, feststoffarmes, halogenidfreies, organisches no clean Flussmittel für den Einsatz beim Wellenlöten unter Normal- und Schutzgasatmosphäre und für bleihaltige aber auch besonders für bleifreie Lötprozesse geeignet. ELFLUX 3003 NC ist eine Weiterentwicklung der ELFLUX 3000er Serie mit dem Ziel, die Flussmittlrückstände nach dem Löten weiter zu reduzieren. Die geringen Rückstände auf den Leiterplatten sind nicht klebrig und stören nicht beim Incircuit-Test. Eine Reinigung der geringen Rückstände an den Lötstellen ist nicht erforderlich.

## ■ Anwendungsbereich

ELFLUX 3003 NC ist wirksam bei Kupfer OSP sowie verzinnnten und galvanischen Nickel- und Silberoberflächen. Das Aufbringen des Flussmittels erfolgt primär durch Sprühen (Tauchen oder Bürsten möglich).

ELFLUX 3003 NC zeigt hervorragende Lötergebnisse mit bleihaltigen Loten, wie Sn63Pb37, und bleifreien Loten der Zinn/Kupfer-, Zinn/Silber- und Zinn/Silber/Kupfer-Gruppen und ähnlichen.

ELFLUX 3003 NC ist geeignet für alle Anwendungen in der Elektro- und Elektronikindustrie und insbesondere auch im KFZ- und Telekommunikationsbereich einsetzbar.

## ■ Klassifizierung

ELFLUX 3003 NC entspricht der Klasse ORL0 nach DIN EN 61190-1-1 und IPC ANSI/J-STD-004 bzw. 2.1.3 nach DIN EN 29454.

## ■ Technische Spezifikation

Eigenschaft	ELFLUX 3003 NC
Aussehen	Klare, farblose Flüssigkeit
Geruch	angenehm mild, nahezu geruchlos
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ] (20 °C)	1,007 ± 0,003
Feststoffgehalt [%]	2,9
VOC-Gehalt [%]	kein
Säurezahl [mg KOH/g Flux]	23 ± 2
Halogenidgehalt [%]	kein
pH	3 ± 1
Flammpunkt [°C]	kein
Zündtemperatur [°C]	keine

## ■ Anwendung

ELFLUX 3003 NC sollte in automatisierten Lötprozessen ausschließlich durch Sprühverfahren aufgetragen werden; Tauch- und Bürstenauftrag sind in einfachen Lötverfahren möglich. Die optimalen Vorheiztemperaturen für viele Leiterplatten liegen im Bereich von 110 – 140 °C gemessen auf der Leiterplattenoberseite. Der Einsatz von Konvektionswärme ist vorteilhaft. Bei geschlossenen Anlagen, z.B. Inertgasanlagen, ist ein erhöhter Stickstoffdurchsatz empfehlenswert, um den Wasserdampf zu entfernen. Die Hersteller der Lötanlagen können empfohlene Einstellungen angeben.

## Hinweis für bleifreie Prozesse

ELFLUX 3003 NC ist auch für höhere Vorheiztemperaturen geeignet, die bei bleifreien Lötprozessen erforderlich sein können.

## ■ Verpackung / Gebinde

ELFLUX 3003 NC ist in Kanistern zu 10L / 20L erhältlich

## ■ Reinigung

Reinigung der Flussmittelrückstände: die Rückstände von ELFLUX 3003 NC können mit heißem Wasser entfernt werden.

## ■ Allgemeine Sicherheitshinweise

ELFLUX 3003 NC ist entsprechend der industriellen Praxis zu verarbeiten. Die sicherheitsrelevanten Eigenschaften entnehmen Sie bitte dem Materialsicherheitsdatenblatt

## ■ Lagerung

ELFLUX 3003 NC ist nicht brennbar und unterliegt daher keiner Einschränkung in der Menge – auch nicht an der Lötmaschine – und muss nicht in Gefahrstofflagern aufbewahrt werden.

ELFLUX 3003 NC ist wasserbasiert und muss deshalb frostfrei gelagert werden.  
Empfohlene Lagertemperatur: 3-30 °C

## ■ Haltbarkeit

ELFLUX 3003 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 und Anwendungen, auch in Bezug auf eventuelle Schutzrechte Dritter, nicht übernommen werden.