

HIGHLIGHTS

- VOC-frei
- Höchste Aktivität der 3000er Flussmittel
- Sehr gute Benetzung und zuverlässiger Durchstieg
- Geringste Rückstände
- Hohe Sicherheit vor Korrosion und Elektromigration – No Clean

■ Allgemeine Beschreibung

ELFLUX 3007 NC ist ein wasserbasiertes, halogenidfreies, organisches no clean Flussmittel für den Einsatz beim Wellenlöten unter Normal- und Schutzgasatmosphäre. ELFLUX 3007 NC ist für bleihaltige aber auch besonders für bleifreie Lötprozesse geeignet. ELFLUX 3007 NC ist das aktivste Flussmittel der ELFLUX 3000er Serie entwickelt mit dem Ziel, auch bei schwierigen Leiterplatten optimale Lötresultate bei minimalen Flussmittelrückständen nach dem Löten zu bieten. Die äußerst geringen Rückstände auf den Leiterplatten sind nicht klebrig und stören nicht beim In-circuit Test. Eine Reinigung der geringen Flussmittelrückstände an den Lötstellen ist nicht erforderlich.

■ Anwendungsbereich

ELFLUX 3007 NC ist wirksam bei Kupfer OSP sowie verzinneten und galvanischen Nickel/Gold- und Silberoberflächen. Das Aufbringen des Flussmittels erfolgt primär durch Sprühen (Tauchen oder Bürsten möglich). ELFLUX 3007 NC zeigt hervorragende Lötresultate mit bleihaltigen Loten, wie Sn63Pb37, und bleifreien Loten der Zinn/Kupfer-, Zinn/Silber- und Zinn/Silber/Kupfer-Gruppen und ähnlichen. ELFLUX 3007 NC ist geeignet für alle Anwendungen in der Elektro- und Elektronikindustrie und insbesondere auch im KFZ- und Telekommunikationsbereich einsetzbar.

■ Klassifizierung

ELFLUX 3007 NC entspricht der Klasse ORL0 nach DIN EN 61190-1-1 und IPC ANSI/J-STD-004 bzw. 2131 nach DIN EN ISO 9454-1.

■ Technische Spezifikation

ELFLUX 3007 NC	
Aussehen	Klare, farblose Flüssigkeit
Geruch	Angenehm mild, nahezu geruchlos
Dichte [g/cm ³] (20 °C)	1,008 ± 0,003
Feststoffgehalt [%]	3,5
VOC-Gehalt [%]	Kein
Säurezahl [mg KOH/g Flux]	29 ± 2
Halogenidgehalt [%]	Kein
pH-Wert (20 °C)	3,5 ± 1
Flammpunkt [°C]	Kein
Zündtemperatur [°C]	Keine



■ Anwendung

ELFLUX 3007 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. ELFLUX 3007 NC ist auch für höhere Vorheiztemperaturen geeignet, die bei bleifreien Lötprozessen erforderlich sein können.

■ Reinigung

Reinigung der Flussmittelrückstände: die Rückstände von ELFLUX 3007 NC können mit heißem Wasser entfernt werden.

■ Allgemeine Sicherheitshinweise

ELFLUX 3007 NC ist entsprechend der industriellen Praxis zu verarbeiten.
Die sicherheitsrelevanten Eigenschaften entnehmen Sie bitte dem Material Sicherheitsdatenblatt.

■ Verpackung / Gebinde

ELFLUX 3007 NC ist in Kanistern zu 10 L sowie 20 L erhältlich.

■ Lagerung

ELFLUX 3007 NC ist nicht brennbar und unterliegt daher keiner Einschränkung in der Lagermenge – auch nicht an der Lötmaschine – und muss nicht in Gefahrstofflagern aufbewahrt werden. ELFLUX 3007 NC ist wasserbasiert und muss deshalb frostfrei gelagert werden.
Empfohlene Lagertemperatur: 3-30 °C

■ Haltbarkeit

ELFLUX 3007 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 der Anwendungen, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, nicht übernommen werden.

