

## ELFLUX 110

### Allgemeine Beschreibung

ELSOLD Elektronik Flussmittel 110 ist ein gebrauchsfertiges, halogenfrei aktiviertes Schaumflussmittel mit extrem niedrigem Feststoffanteil für Maschinenlötungen von gedruckten Schaltungen.

ELSOLD Elektronik Flussmittel 110 führt zu guten Lötergebnissen. Die Rückstände sind nicht hygroskopisch und nicht leitend. Nach der Lötung verbleiben auf den Schaltungen nur geringe Rückstände, die einen anschließenden In-circuit Test nicht behindern. Trotz des niedrigen Feststoffgehaltes werden hervorragende Lötergebnisse, auch bei SMD- und MELF- bestückten Schaltungen erzielt.

### Anwendungsbereich

ELSOLD Elektronik Flussmittel 110 ist speziell geeignet zum Löten von Schaltungen mit hohen Anforderungen an die Produktzuverlässigkeit. Es kann jedoch auch für andere Lötarbeiten benutzt werden.

### Eigenschaften

ELSOLD Flussmittel 110 entspricht der Flussmittelklassifizierung 1131 nach DIN EN ISO 9454-1. Durch die Verwendung von qualitativ hochwertigen modifizierten Naturharzen und einem speziellen Gemisch von milden organischen Aktivatoren wird Brücken- und Zapfenbildung unterdrückt sowie höchste Lötqualität und absolute Korrosionsfreiheit erreicht.

### Physikalische Eigenschaften

ELFLUX 110	
Aussehen	Hellbernsteinfarbene Flüssigkeit
Geruch	Mild
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ] (20°C)	0,799 ± 0,005
Feststoffgehalt [%] (Nach IPC-TM-650 2.3.34)	6,2
Säurezahl [mg KOH / g Flux]	28 ± 3
Flammpunkt [°C]	12
Siedepunkt des Lösungsmittels [°C]	78

Falls eine Verdünnung notwendig erscheint, sollte zur Einhaltung der charakteristischen Eigenschaften Isopropylalkohol (wasserfrei) verwendet werden.

### Anwendung

ELSOLD Flussmittel 110 kann durch Schaumfluxen, Sprühen, Bürsten usw. aufgetragen werden. Aufgrund des geringen Feststoffanteiles muss der Schaumfluxer mit höherem Pressluftdruck als üblich betrieben werden oder es müssen spezielle Schäumerrohre bzw. -platten verwendet werden. Das aufgebrauchte Flussmittel trocknet sehr schnell, so dass die Vortrockenstrecke in kurzer Zeit durchfahren werden kann.

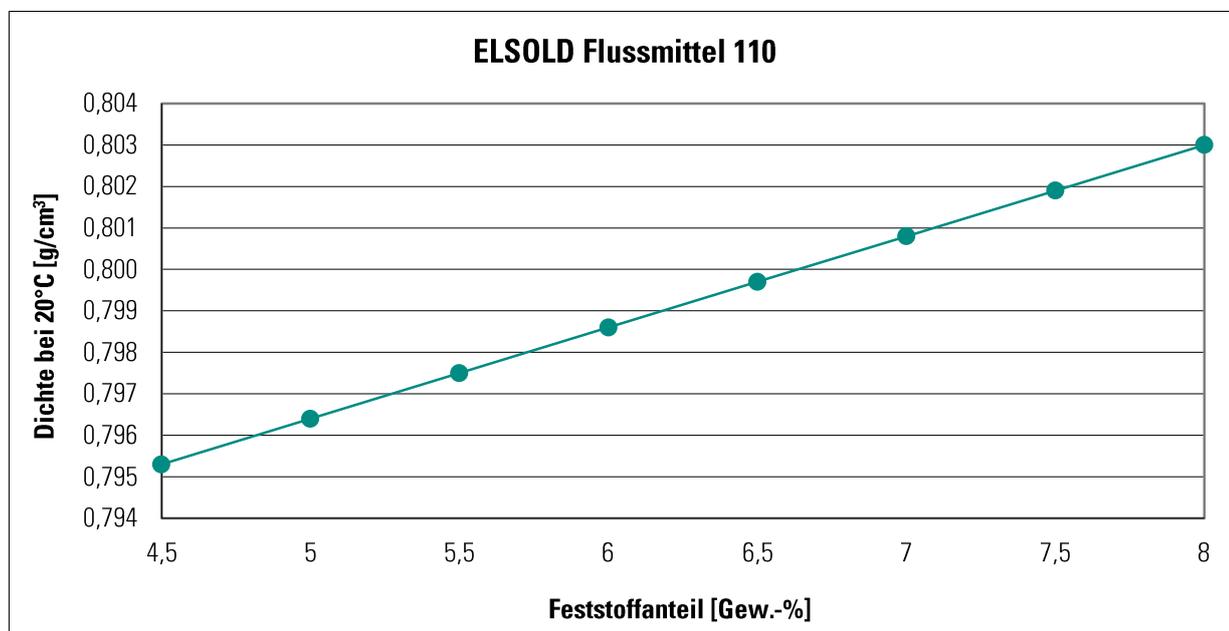
### Prozesskontrolle

Kontrolle der Flussmittelkonzentration:

Durch die Verdunstung des Lösungsmittels wird das Flussmittel während des Gebrauches konzentrierter. Wie die Praxis zeigte, haben Konzentrationsschwankungen von 5,5 bis 7,0 Gew.-% (Dichte bei 20 °C von 0,797 bis 0,801 g/cm<sup>3</sup>) keinen negativen Einfluss auf das Lötergebnis.

Die Flussmittelkonzentration kann anhand des nachfolgenden Diagramms über das spezifische Gewicht eingestellt werden. Für die Messung muss ein sehr genaues Aräometer verwendet werden und eine Temperaturkorrektur erfolgen. Genauer ist die Konzentrationsbestimmung über die Bestimmung des Feststoffanteils durch Abdampfen des Lösungsmittels in einem Trockenschrank bei 80 °C.

In den meisten Fällen wird die richtige Flussmittelkonzentration durch Nachfüllen von Original-ELSOLD Flussmittel 110 und 2-Propanol im Verhältnis von 1:1 eingehalten.



## ELFLUX 110

### Reinigung

Sofern eine Entfernung der Rückstände notwendig erscheint, kann dies sehr wirkungsvoll durch den Gebrauch von Alkoholen aber auch von kommerziell verfügbaren Reinigern geschehen.

### Verpackung / Gebinde

Das Produkt wird in Kanistern zu 5 L, 10 L und 20 L geliefert.

### Lagerung

Das Produkt ist leicht entzündlich und muss entsprechend sicher gelagert werden.

### Haltbarkeit

ELFLUX 110 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.