

---

**Révision : 29/09/08**

**Nom commercial : Crème à braser type 721 Sn60pb36Ag2 sans nettoyage**

**Référence : ESC005 –ESC002- ESO11**

### **1-CARACTERISTIQUES GENERALES :**

La crème à braser de type 721 est un produit développé dans nos laboratoires.

La crème à braser 721 a été développée pour la dépose pneumatique, donnant d'excellents résultats de soudage. Elle est spécialement conçue pour offrir un niveau d'activité élevé tout en laissant de faibles résidus, clairs et non corrosifs. Ce produit, adapté au dispensing répond aux exigences internationales de l'industrie électronique. La crème à braser sans nettoyage 721 est fabriquée dans le strict respect des normes standard NFC90550, J-STD-006, EN29453.

---

### **2 – CARACTERISTIQUES PHYSICOCHIMIQUES :**

Taux de chlore TCl	=	< 0,05 % (pas d'halogénures)
Indice d'Acide IA	=	110 mg KOH/g
RNV	=	60 %
Composition	=	85 % métal + 15% flux
Viscosité	=	500 Pa.s (viscosimètre RVT à 5 t/min à 20°C)
Classe	=	5
Point de fusion	=	179°C

La poudre métallique est fabriquée à partir d'alliage de qualité et selon un procédé spécifique permettant d'obtenir des particules parfaitement sphériques.

Tableau des impuretés maximum:

Cu	Cd	Sb	Bi	Fe	Zn	Al	As	S	Cl	P	Autre
<0.05	<0.002	<0.05	<0.01	<0.02	<0.001	<0.001	<0.01	<0.001	<0.001	<0.001	<0.05

Alliages standards = Sn63Pb37, Sn43Pb43Bi14, Sn96Ag4, Sn62Pb36Ag2  
Autres alliages disponibles sur demande.

Deux classes granulométriques sont standards :  
Classe 2 - taille des particules = 45 à 75 µm  
Classe 3 - taille des particules = 25 à 45 µm  
Classes inférieures sur demande (Classe 4 et Classe 5).

---

### **3 - APPLICATION**

Les propriétés rhéologiques de la pâte sont optimales de 18 – 22°C et 35% à 70% RH.  
Limiter l'exposition directe de la crème aux courants d'air.  
Avant toute opération, la pâte doit être remise à température ambiante.  
Après dépose, les composants peuvent être implantés jusqu'à 6 heures.  
La refusion peut s'opérer 24 heures plus tard.

---

**Révision : 29/09/08**

**Nom commercial : Crème à braser type 721 Sn60pb36Ag2**

**Référence : ESC005 –ESC002- ESO11**

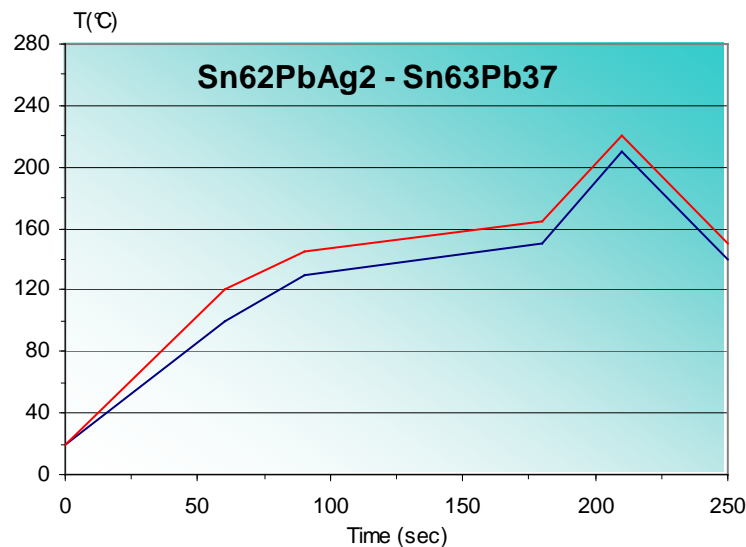
---

#### **4 - INSTRUCTION D'UTILISATION :**

**Refusion:** la 721 peut être utilisée pour différents fours: Infra-Rouge, Convection, phase vapeur ,  
Plaques chauffantes , induction , laser etc. Sous atmosphère normale ou inerte.

**Préchauffage :** un préchauffage est nécessaire afin d'évaporer les solvants volatils et d'activer le flux.  
La température de préchauffage doit atteindre 140°C-150°C avant la refusion, maintenue pendant au moins 60 secondes. La refusion doit s'effectuer à une température comprise entre 230°C et 260 °C pour les alliages standards (250°C pour Sn96Ag).

**Lavage:** après la refusion, les résidus peuvent être laissés sans aucun risque sur les circuits.



---

#### **5 – NETTOYAGE :**

**Equipement de nettoyage**

Spray , immersion , dégraissage vapeur ou brossage.

**Solvants de nettoyage**

La plupart des solvants et produits lessiviels.

**Température**

35-60°C

**Pression de spray**

1.5 à 2.8 Kg/cm<sup>2</sup>

---

## 6 – FIABILITE :

La crème à braser 721 est conforme aux exigences internationales des normes en électronique.

Test	721	Spécification
Corrosion	passe	NFC 90550 J-STD-004 DIN EN 29454
Miroir de Cuivre	passe	J-STD-004 Bellcore TR-NWT-000078
SIR	passe	J-STD-004 Bellcore TR-NWT-000078 DIN EN 29454
Electromigration	passe	Bellcore TR-NWT-000078
Contamination	1 µg/cm <sup>2</sup>	MIL-P-28809 DEF STD 00-10/3
Classification	ROLO LR3CN	J-STD-004 IPC-SF-818

---

## 7 - AUTRES:

**Etiquetage du produit : Sn62Pb36Ag2 721-85-3-500**

Sn62Pb36Ag2	721	85	5	500
Alliage	Réf.	% métal.	Classe	Viscosité en Pa.s

**Conditionnement :** Seringues de 20g, 40g,

**Stockage :** Dans la seringue d'origine jusqu'à six mois, au réfrigérateur (5 à 10°C).  
Stockage à température ambiante : une semaine maximum.