



STANNOL

TECHNISCHES DATENBLATT

LÖTDRAHTE DER KRISTALL-SERIE

Flussmittelgefüllte No-Clean Lötdrähte mit klaren Rückständen

PRODUKTBESCHREIBUNG

Kristall-Lötdrähte sind die ideale Ergänzung zu den Flussmitteln für No-Clean Wellenlöt- und Reflowprozesse. Sie sind ebenfalls einsetzbar bei Reparaturarbeiten nach Reinigungsprozessen und machen einen weiteren Reinigungsvorgang überflüssig.

Kristall-Lötdrähte ermöglichen schnelles Löten auf Kupfer und Messing sowie auf vorverzinnten Oberflächen. Die Aktivität der halogenaktivierten Typen auf Nickel ist ebenfalls gut, abhängig von der Oxidation der Nickelschicht. Die hohe thermische Stabilität der Kristall-Flussmittel ist vorteilhaft beim Löten mit hochschmelzenden Legierungen. Die Harz- und Flussmittelsysteme wurden entwickelt, um rückstandsarme Produkte mit verminderter Aktivität zu erzielen. Dies wird dadurch erreicht, dass während des Lötprozesses eine teilweise Zersetzung und Verflüchtigung stattfindet. Es kann eventuell hierbei eine sichtbare Rauchentwicklung auftreten. Auf jeden Fall muss der Lötrauch aus dem Arbeitsbereich der Bediener entfernt (abgesaugt) werden.

PRODUKTMERKMALE

Kristall 400 wurde für Anwender entwickelt, die einen halogenfreien Lötdraht benötigen.

Kristall 502, 505 und 511 enthalten unterschiedliche Halogenanteile mit verstärkter Lötaktivität.

Kristall 400, 502, 505 und 511 flussmittelgefüllte Lötdrähte werden mit unterschiedlichen Flussmittelgehalten hergestellt.

Obwohl normalerweise halogenfreie Produkte mit einem nominellen Flussmittelgehalt von 3 % eingesetzt werden, ermöglicht die ausgezeichnete Qualität des Kristall 400 den Einsatz eines niedrigeren Flussmittelgehaltes von etwa 2,2 %. Durch die geringere Rückstandsmenge erhält man besser aussehende Lötstellen.

Die Drahtflussmittel der Kristall-Serie basiert auf modifiziertem Kolophonium und sorgfältig ausgewählten Aktivatoren. Bei Anwendung verbreitet es einen leichten Kolophoniumgeruch, die geringen Rückstände sind transparent.

Das verwendete aktivierte Kolophonium bietet folgende Vorteile:

- **Halogenfrei** (bei Kristall 400)
- **schnelles Löten** (mehrere Aktivitätsstufen für alle Anwendungen)
- **gute Ausbreitung** (auf Kupfer, Messing und Nickel)
- **klare Rückstände**
- **thermisch stabil** (geringe Spritzneigung)
- **milder Geruch**

ANWENDUNG

Lötkolben: Die optimale Lötspitzentemperatur und der Wärmebedarf bei einem Handlötverfahren sind abhängig von der Kolbenkonstruktion und der Lötaufgabe. Unnötig hohe Lötspitzentemperaturen bei langen Lötkontaktzeiten sollten vermieden werden, da eine hohe Lötspitzentemperatur die Neigung zum Spritzen des Flussmittels erhöht und zu dunkleren Rückständen führt. Die Lötkolbenspitze sollte gut verzinnt sein. Dies ist mit dem Stannol Kristall-Lötendraht möglich. Stark verschmutzte Lötspitzen sollten zunächst gereinigt und mit Stannol Tippy vorverzinnt werden. Danach ist überschüssiges Lot mit einem sauberen, feuchten Schwamm abzustreifen, bevor die Lötkolbenspitze mit Kristall-Lötendraht nochmals verzinnt wird.

Lötprozess: Kristall-Lötdrähte enthalten einen ausgewogenen Anteil Harze und Aktivatoren, die klare Rückstände hinterlassen und bei maximaler Aktivität hohe Zuverlässigkeit ohne nachfolgende Reinigung gewährleisten.

Um die bestmöglichen Ergebnisse mit den Kristall-Lötdrähten zu erzielen, sollten die folgenden Prinzipien für das Handlöten beachtet werden:

- Die Lötkolbenspitze auf das Werkstück bringen. Die Kolbenspitze sollte gleichzeitig das Lötauge und den Bauteilanschluss erhitzen. Normalerweise sind beide Teile innerhalb von Sekundenbruchteilen aufgeheizt.
- Den Kristall-Lötendraht auf die Lötstelle, nicht an den Kolben führen und den Lötendraht lange genug fließen lassen, um die Lötstelle zu füllen. Nicht zuviel Lot oder Hitze auf die Lötstelle bringen, da dies zu matten, körnigen Oberflächen und übermäßigen oder dunklen Flussmittelrückständen führen kann.
- Zunächst den Lötendraht von dem Werkstück entfernen, danach den Lötkolben.
- Der Lötvorgang ist sehr kurz, hängt ab von der Masse, Kolbentemperatur und Art der Kolbenspitze sowie Lötbarkeit der Flächen ab.

Reinigung: Eine Reinigung ist bei den meisten Anwendungen der Industrie- und Konsumelektronik nicht erforderlich, so dass sich das Produkt als Ergänzung eines No-Clean Wellen- oder Reflowlötprozesses oder für Reparaturen bereits gereinigter Platinen eignet, ohne dass hierdurch ein zweiter Reinigungsprozess notwendig wird.

Sollte trotz aller Vorteile die Menge der Rückstände zu hoch sein, ist der Stannol X39 Lötendraht zu nehmen, wenn ein halogenfreies Produkt gewünscht wird.

Sollte trotzdem eine Reinigung verlangt werden, so kann diese am besten mit Stannol Flux-Ex 200B oder Stannol Flux-Ex 500 erfolgen. Andere Reiniger oder halbwässrige Prozesse sind ebenfalls möglich, eine Reinigung durch Verseifung ist hingegen nicht zu empfehlen.

TESTERGEBNISSE

STANDARD TESTS	KRISTALL 400	KRISTALL 502	KRISTALL 505	KRISTALL 511
J-STD-004 - Lotausbreitung (mm2) - Korrosionstest	210 bestanden	310 bestanden	315 bestanden	340 bestanden
SIR Test (o. Reinig.) - IPC-SF-818 Class3 - Bellcore TR-NWT-000078	bestanden bestanden	bestanden bestanden	bestanden bestanden	bestanden bestanden
Elektromigrations-Test (o. Reinig.) - Bellcore TR-NWT-000078	bestanden	bestanden	bestanden	bestanden
Klassifizierung - J-STD-004 - IPC-SF-818	RE L0 LR3CN	RE L1 MR3CN	RE M1 MR3CN	RE M1 MR3CN

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN UND DATEN

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN	KRISTALL 400	KRISTALL 502	KRISTALL 505	KRISTALL 511
Flussmitteltyp: IEC 61190-1-3 DIN EN 29454-1	REL0 1.2.3.	REM1 1.2.2.	REM1 1.2.2.	REM1 1.2.2.
Flussmittelgehalt:	2,2% ± 0,3%	3,0% ± 0,3%	2,7% / 3,0% ± 0,3%	2,7% / 3,0% ± 0,3%
Säurezahl (mg/KOH/g):	215	170	170	170
Halogengehalt:	Keiner	0,2 %	0,5 %	1,1 %
Korrodierende Wirkung:	keine, nach DIN 8516			
Standardlegierungen nach ISO 9453:2006 Bei FLOWTIN® zusätzlich dotiert mit Mikrolegierungszusätzen <0,05% SN100C	bleihaltig:			
	S-Sn60Pb40	S-Sn60Pb40	S-Sn60Pb40	S-Sn60Pb40
	S-Sn62Pb36Ag2	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage
	bleifrei (ECOLOY Serie):			
	ECOLOY TC (S-Sn99Cu1)	auf Anfrage	auf Anfrage	ECOLOY TC (S-Sn99Cu1)
	ECOLOY TSC (S-Sn95Ag4Cu1)	auf Anfrage	auf Anfrage	ECOLOY TSC (S-Sn95Ag4Cu1)
	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	ECOLOY TSC305 (S-Sn96Ag3Cu1)
	bleifrei (FLOWTIN Serie):			
	FLOWTIN TC* (Sn99Cu1)	auf Anfrage	auf Anfrage	FLOWTIN TC* (Sn99Cu1)
	FLOWTIN TSC* (Sn95Ag4Cu1)	auf Anfrage	auf Anfrage	FLOWTIN TSC* (Sn95Ag4Cu1)
	FLOWTIN TSC305* (Sn96Ag3Cu1)	auf Anfrage	auf Anfrage	FLOWTIN TSC305* (Sn96Ag3Cu1)
	FLOWTIN TSC0307* (Sn98Cu1Ag)	auf Anfrage	auf Anfrage	FLOWTIN TSC0307* (Sn98Cu1Ag)
	bleifrei (SN100C Serie):			
	SN100C (SnCu0,7NiGe)	auf Anfrage	auf Anfrage	SN100C (SnCu0,7NiGe)
Lieferbare Durchmesser:	ab 0,3 mm			
Lieferbare Spulengrößen:	250 g, 500 g, 1 kg			

* Diese Legierung unterliegt einer Mindestbestellmenge.

Weitere Legierungen, Durchmesser, Flussmittelgehalte und Spulengrößen auf Anfrage.

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Vor dem ersten Gebrauch das Sicherheitsdatenblatt durchlesen und Sicherheitsmaßnahmen beachten.

HINWEIS

Die genannten Daten sind typische Werte, stellen aber keine Spezifikation dar. Das Datenblatt dient zu Ihrer Information. Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort und Schrift ist unverbindlich, gleichgültig, ob Sie vom Hause oder von einem unserer Handelsvertreter ausgeht – auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter – und befreit unsere Kunden nicht vor der eigenen Prüfung unserer Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Sollte dennoch Haftung unsererseits infrage kommen, so leisten wir Schadenersatz nur in gleichem Umfang wie bei Qualitätsmängeln.