

LÖTDRAHT KRISTALL 600 (FAIRTIN)

Flussmittelgefüllter Lötendraht, No-Clean, RELO.

PRODUKTBESCHREIBUNG

Das Flussmittelsystem Kristall 600 wurde speziell für Lötaufgaben im Bereich des manuellen Lötens entwickelt. Durch seine Eigenschaften ist dieser Lötendraht selbstverständlich auch für den Einsatz in Lötrobotern geeignet. Obwohl mild aktiviert, stellt dieser Lötendraht eine schnelle und sichere Benetzung auf den meisten Oberflächen sicher, wie Sie in einer modernen Elektronikfertigung eingesetzt werden. Alle gering oxidierten, gut lötbaren Metalloberflächen wie Kupfer, Messing oder auch verzinnete Oberflächen eignen sich für sichere Lötstellenbildung. Der Kristall 600 Lötendraht hinterlässt geringe, transparente und elektrisch hochsichere Rückstände auf der Lötstelle.

Das Drahtflussmittel Kristall 600 ist ein halogenid- und kolophoniumfreies Flussmittel und basiert auf einer synthetischen Harzmatrix. Daher kann dieser Draht nach der J-STD-004B als RELO eingestuft werden.

Durch die hohe thermische Stabilität eignet sich das Flussmittel Kristall 600 sehr gut für eine Verwendung mit allen bleifreien Legierungen. Das Harzsystem in diesem Flussmittel wurde so entwickelt, dass es recht geringe Mengen an transparenten Rückständen mit höchster elektrischer Sicherheit verbindet.

Um alle Vorteile der Stannol Produktpalette zu nutzen, stellen wir den Kristall 600 in den Legierungen Flowtin und SN100C zur Verfügung, welche ausschließlich mit FAIRTIN hergestellt werden.

Für FAIRTIN Legierungen kommt nur Zinn von Herstellern zum Einsatz, die bei der Erzförderung und Weiterverarbeitung den Schutz der Umwelt besonders beachten, nationale und internationale Rechte einhalten und ihrer sozialen Verantwortung nachkommen (siehe auch www.fairtin.de).

Durch die Verwendung von Mikrolegierungsbestandteilen bei Flowtin und SN100C werden die Lötspitzen geschont. Damit verlängert sich die Lebensdauer erheblich – Kosten für Werkzeuge können dadurch reduziert werden.

PRODUKTMERKMALE

Die spezielle Harzmatrix und die neue halogenfreie Aktivatorkombination des Kristall 600 bieten im Vergleich zu konventionellen halogenfreien Drahtflussmitteln die folgenden Vorteile:

- **Stark verringertes Spritzen**
- **Gute Benetzung**
- **Transparente, klare Rückstände**
- **Elektrisch sichere Rückstände**
- **No-Clean, RELO Einstufung**

Durch die sehr geringe Spritzneigung, die hellen Rückstände und die thermische Belastbarkeit des Flussmittels Kristall 600 wird ein sehr sauberes Lötbild erzeugt.

ANWENDUNG

Der Stannol Lötdraht Kristall 600 kann für Hand- und Maschinenlötung im Bereich der Elektrotechnik und Elektronik eingesetzt werden. Die Flussmittelrückstände können auf den Lötstellen verbleiben. Lötspitzentemperaturen sollten als Faustregel auf den Liquidus der verwendeten Legierung plus 120/140K eingestellt werden. Als Beispiel ist bei der Legierung TC Sn99,3Cu0,7 mit 227°C Schmelzpunkt eine Lötspitzentemperatur von 340-360°C eine gute Starteinstellung. Voraussetzung für diese Temperaturen ist, dass das gesamte thermische System aufeinander abgestimmt sein muss.

Muss aus optischen oder technischen Gründen gereinigt werden, kann dies wirkungsvoll mit dem Reinigungsmedium Stannol Flux-Ex 200 B durchgeführt werden.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN UND DATEN

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN	Kristall 600
Flussmitteltyp (J-STD-004B):	RELO
Flussmittelgehalt (EN 12224):	2,2-3,5%, Anwendungsabhängig
Halogenidgehalt:	0,0%
Korrodiere Wirkung (J-STD-004B, IPC-TM-650, 2.6.15):	keine
Oberflächenisolationswiderstand (J-STD-004B, IPC TM 650 2.6.3.3):	>10 ⁸ Ω
Legierungen nach ISO 9453:2014	Bleifrei
	FAIRTIN SN100C Sn99,3Cu0,7NiGe (403)
Legierungen nach ISO 9453:2014 zusätzlich dotiert mit Mikrolegierungszusätzen <0,05%	FLOWTIN Bleifrei
	FAIRTIN FLOWTIN TC Sn99,3Cu0,7
	FAIRTIN FLOWTIN TSC305 Sn96,5Ag3,0Cu0,5
Lieferbare Durchmesser:	0,3/0,5/0,7/0,8/1,0 als Standard
	500 g, 1 kg

Die angegebenen Legierungen, Durchmesser und Verpackungseinheiten sind informative Angaben. Andere Kombinationen sind auf Anfrage verfügbar. Diese können unter Umständen Mindestabnahmemengen notwendig machen.

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Vor dem ersten Gebrauch das Sicherheitsdatenblatt durchlesen und Sicherheitsmaßnahmen beachten. Jedes Lötverfahren wird Löt Rauch erzeugen. Bitte beachten Sie, dass dieser Löt Rauch in jedem Fall von dem Atembereich der Benutzer ferngehalten werden soll. Wir empfehlen die Verwendung professioneller Absaug- und Filtersysteme.

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.