

### Allgemeine Beschreibung

ELFLUX 6000 und 6000KS sind organische, wasserlösliche Flussmittel für das Wellenlöten. ELFLUX 6000 und 6000KS sind hoch aktivierte Flussmittel mit ausgezeichneter Benetzung und guter Kapillaraktivität in Durchkontaktierungen und bestens geeignet für OSP- und Ni/Au Oberflächen. Die Rückstände nach dem Löten müssen in handelsüblichen Reinigungsanlagen gereinigt werden (Batch- oder Inline Anlagen).

ELFLUX 6000 und 6000 KS zeigen nach Reinigung eine hohe ionische Reinheit und können für hochzuverlässige Anwendungen mit Conformal Coating lackiert werden.

ELFLUX 6000 und 6000KS enthalten keine umweltschädlichen Inhaltsstoffe. Während des Lötprozesses werden keine übel riechenden Dämpfe freigesetzt. Die abgewaschenen Rückstände schäumen nur wenig und verursachen in den handelsüblichen Reinigungsanlagen keine Probleme.

ELFLUX 6000 ist biologisch abbaubar.

ELFLUX 6000 und 6000KS zeichnen sich aus durch:

- Ein großes Prozessfenster
- Hohe Aktivität
- Keine Geruchsbildung während des Lötprozesses
- Hohe ionische Reinheit
- Gute Verträglichkeit mit den handelsüblichen Lötstopmasken
- Keine Erniedrigung des Isolationswiderstandes
- Kein Risiko von Lotkugeln

### Klassifizierung

Klassifizierung nach DIN EN ISO 9454-1: 2123 und ORM1 nach DIN EN 61190-1-1.

### Technische Spezifikation

	ELFLUX 6000	ELFLUX 6000KS	Verdüner 200
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ] (20°C)	0,882 ± 0,005	0,856 ± 0,005	0,784 ± 0,005
Feststoffgehalt [%] (Nach IPC-TM-650 2.3.34)	24	17	Kein
Halogenidgehalt	1,5 ± 1	1,0 ± 1	Kein
Flammpunkt [°C]	12	12	12
Zündtemperatur [°C]	399	399	399
Isolationswiderstand*	2 x 10 <sup>10</sup> Ω		
Empfohlener Verdünner	Verdüner 200		

\* Nach Reinigung: Testkämme 12,5-mil Leiterbahnen, 12,5-mil Abstand; 50 Volt Dauerspannung. Messungen werden nach 1 min bei 100 Volt Messspannung gemessen. Klimabedingungen 50 °C bei relativer Luftfeuchte von 90 %.

### Anwendung

ELFLUX 6000 und 6000KS können durch Schäumen, Tauchen oder Sprühen aufgetragen werden, wir empfehlen das Flussmittel durch Schäumen aufzutragen, die Schaumkrone ist stabil und feinporig. Die optimale Vorheizung für viele Leiterplatten liegt bei 80 – 110 °C gemessen auf der Oberseite der Platine.

### Prozesskontrolle

Die Überwachung des Flussmittels während des Gebrauches ist sehr wichtig, um gleichbleibend gute Lötergebnisse zu erzielen. Die Dichtemessung ist eine geeignete Methode zur Überwachung der Wirksamkeit des Flussmittels. Die Dichte sollte in regelmäßigen Abständen überprüft werden, um die notwendige Verdünnermenge zugeben zu können.

### Reinigung

Die Rückstände können ohne Zusätze von Reinigungshilfsmitteln mit reinem Leitungswasser und anschließend mit deionisiertem Wasser entfernt werden. Eine optimale Reinigung wird erzielt bei einer Temperatur von 50 – 65 °C aber auch niedrigere Temperaturen sind möglich.

### Allgemeine Sicherheitshinweise

ELFLUX 6000 und 6000KS sind entsprechend der industriellen Praxis zu verarbeiten. Die sicherheitsrelevanten Eigenschaften sind den Material sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

### Lagerung

ELFLUX 6000 und 6000KS sind leichtentzündlich und sollten entfernt von Zündquellen gelagert werden. Empfohlene Lagertemperatur: 5 – 25 °C.

### Haltbarkeit

ELFLUX 6000 und 6000 KS sind 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.