

**SODER-WICK FINE-BRAID**

Électronique

Réf : 238000

1. CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

Les tresses à dessouder Soder-Wick Fine-Braid sont à la pointe de la technologie en matière de dessoudage. Elles ont été spécialement conçues pour le dessoudage des composants électroniques d'aujourd'hui, sensibles à la chaleur. Leur faible masse et leur tressage en cuivre assurent une plus grande conductivité thermique même à basse température. Deux fois plus rapides que les tresses à dessouder classiques, elles réduisent au minimum la surchauffe et exigent une pression de "contact" moindre de la part de l'opérateur pour obtenir un meilleur contrôle. Toutes les tresses Soder-Wick, quel que soit leur format, sont enrobées d'un fondant organique de type R.

- Exigent peu ou aucun nettoyage après soudage,
- Ne laissent aucun résidu corrosif,
- Le tressage est optimisé de façon à assurer une capillarité et un échange thermique plus rapides,
- Ne renferment aucun halogénure,
- Les risques d'endommager les composants et les circuits imprimés par la chaleur sont minimes.

2. DOMAINE D'APPLICATION

Les tresses à dessouder Soder-Wick enlèvent facilement la soudure sur :

- Les composants avec trous de passage,
- Les plots montés en surface,
- Les plots BGA,
- Les micro-circuits,
- Les bornes,
- Les cosses et les bornes à vis,
- Les plaques signalétiques...

Soder-Wick est conçue pour satisfaire ou dépasser les normes suivantes :

- | | |
|------------------------|--------------------------|
| ▪ MIL-F-14256F, TYPE R | ▪ NASA NPC200-4 |
| ▪ NASA NHB5300.4 (3A) | ▪ IPC SF-818 |
| ▪ NASA SP-5002 | ▪ BELLCORE TR-NWT-000078 |

Soder-Wick SD est aussi conçue pour satisfaire ou dépasser les normes :

- | | |
|------------------|-----------------|
| ▪ Norme DOD 1686 | ▪ MII-B-81705C |
| ▪ Manuel DOD 263 | ▪ MIL-STD-2000A |



FICHE PRODUIT ET D'INFORMATIONS TECHNIQUES

SODER-WICK FINE-BRAID

Électronique

Réf: 238000

3. UTILISATION - MODE D'EMPLOI

Pour usage industriel seulement.

- (1) Choisir une tresse à dessouder Soder-Wick, dont la tresse est de largeur égale ou légèrement supérieure au plot ou à la connexion.
- (2) Choisir un embout de fer à souder dont les dimensions sont égales ou légèrement inférieures au plot ou à la connexion.
- (3) Régler la température du fer à souder entre 316°C et 399°C.
- (4) Placer la tresse sur le joint de soudure et l'extrémité du fer chaud sur la tresse. Pour le flux de soudure soluble à l'eau, utiliser la tresse Soder-Wick Unfluxed.
- (5) Lorsque la soudure fond, la couleur de la tresse passe du cuivre à l'argent.
- (6) Enlever simultanément la tresse et le fer du joint lorsque la tresse a changé complètement de couleur.
- (7) Le métal conducteur du composant est maintenant propre et libre de soudure.
- (8) Couper et jeter la partie de la tresse qui a été utilisée.

4. CARACTERISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

SODER-WICK®	
Type de flux	Grade WW, Type R
Nettoyage requis	Non
Spécifications militaires	MIL-F-14256F

5. PRECAUTIONS D'EMPLOI

Consulter la fiche de données de sécurité.

6. CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE

SODER-WICK®	
Désignation du produit	Code / Conditionnement
SODER WICK ROSIN SD	238015 238025 238035 238045 238055 238011 238021 238031 238041 231815 231825 231845 231855
SODER WICK NO CLEAN SD	236015 236025 236035 236045 236055 231615 231625 231635 231645 231655
SODER WICK BGA ROSIN	238095
SODER WICK BGA NO CLEAN	236095

Cette fiche technique a été établie le 9/03/99. Elle annule toutes les fiches précédentes. Les renseignements fournis sont basés sur nos connaissances et notre expérience à ce jour. Ils ne peuvent en aucun cas impliquer une garantie de notre part, ni engager notre responsabilité quant à l'utilisation de nos produits.