


Date : 09/03/2017	<b>SPÉCIFICATION</b>	
Réf. : Fil	<b>AUTOFIL</b>	
Remplace 11/07/2014	<b>FIL DE SOUDURE SANS NETTOYAGE</b>	



### 1 - CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES:

La gamme de fils de soudure sans nettoyage "AUTOFIL" a été développée dans les laboratoires MBO. Elle est spécialement formulée pour les applications de retouche CMS et pour la soudure de composants sur la plupart des substrats, incluant le cuivre, cuivre étamé, laiton, nickel-or, etc. Plusieurs niveaux d'activation sont disponibles en fonction de la nature du substrat et de son degré d'oxydation.

- **Activation élevée**
- **Mouillage rapide**
- **Faibles résidus, clairs et non corrosifs**
- **Peu de fumée**
- **Faible odeur**
- **Pas de projections**
- **Options sans Plomb disponibles**

#### Alliages disponibles:

Alliage	Point de fusion
Sn62Pb36Ag2	179°C
Sn60Pb40	183 - 190°C
Sn60Pb38Cu2	183 - 190°C
Sn63Pb37	E - 183°C
Pb93.5Sn5Ag1.5	E - 301°C
<b>Lead Free</b>	
Sn95.5Ag3.8Cu0.7	E - 217°C
Sn96.5Ag3Cu0.5	217 - 219°C
Sn96.5Ag3.5	E - 221°C
Sn99.3Cu0.7 / Sn99Cu SP	E - 227°C
Sn99Ag0.3Cu0.7	217 °C - 227°C
Sn97Cu3	227°C – 310°C

### 2 - CARACTÉRISTIQUES PHYSICO - CHIMIQUES:

Alliage: La plupart des alliages conformes aux normes internationales sont disponibles sur demande.  
 Type de décapant: Résines modifiées.  
 Propriétés: Voir tableau ci-dessous

	<b>A0</b>	<b>A11</b>
Taux de chlore	0 %	1.1 %
Pourcentage de décapant	Standard 1% (1.5% pour le sans plomb)	Standard 2% (2.2 à 2.5% pour le sans plomb)
Indice d'acide	250 mgKOH/g	130 mgKOH/g
Classification J-STD-004	ROLO	ROM1
Test SIR (IPC TM 650 2.6.3.7)	Conforme	Conforme
Application	Retouches CMS - Applications générales	Retouches et soudures sur substrats oxydés

### 3 - CARACTÉRISTIQUES D'EMPLOI:

Le fil MBO "AUTOFIL" procure une excellente mouillabilité sur le cuivre, le cuivre étamé, le laiton, et le nickel-or. MBO "AUTOFIL" peut être utilisé à l'aide de nombreuses méthodes de soudure telles que: fer à souder, air chaud, induction, plaque chauffante etc. La température de travail conseillée lors de l'utilisation d'un fer à souder est de 370°C. Des températures plus élevées peuvent être utilisées, toutefois, une légère carbonisation du décapant peut en résulter.

### 4 - NETTOYAGE DES RESIDUS:

Si nécessaire, les résidus du fil "AUTOFIL" peuvent être nettoyés à l'aide de la plupart des solvants classiques disponibles sur le marché tels que: alcools, hydrocarbures et solvants particuliers.

### 5 - CARACTÉRISTIQUES DIVERSES:

Assurance qualité: Pour chaque livraison, un certificat de conformité peut être fourni sur simple demande.  
 Stockage: 24 mois dans l'emballage d'origine à température ambiante et à l'abris des intempéries.

#### Informations complémentaires :

Nos processus de fabrication ont fait l'objet d'une analyse AMDEC (équivalent aux USA : FMECA).

Nous ne pouvons prévoir toutes les conditions dans lesquelles ces informations ainsi que nos produits ou la combinaison de ceux-ci avec d'autres seront utilisés. Nous dégageons toute responsabilité concernant la sécurité et l'adaptation de nos produits utilisés seuls ou en combinaison avec d'autres. Il appartient aux acquéreurs d'effectuer leurs propres tests pour déterminer la sécurité et l'adaptation de chaque produit utilisé seul ou avec d'autres produits, pour leurs propres usages. Sauf accord écrit préalable, nos produits sont vendus sans garantie et les acquéreurs assument toute responsabilité en cas de perte et dommages de toute nature subis par eux-mêmes ou des tiers, provenant soit de la manutention soit de l'utilisation de nos produits qu'ils soient employés seuls ou avec d'autres. En cas de constatation d'une différence au moment de l'utilisation du produit nous vous demandons de consulter notre service technique.