

EMIL  OTTO

FLUSSMITTELPASTEN
FLUSSMITTELGELE
REWORK-PASTEN
ALUSOL

FLUX- UND OBERFLÄCHENTECHNIK

PRODUKTE FÜR DIE ELEKTRONIKINDUSTRIE

FP-260	Hand-, Reparatur- und Tauchlöten, Sonderanwendungen, geeignet für SnPb und Pb-freie Legierungen	Synth. Harze, Di-Carbonsäuren, halogenfrei	4
GAX-50	Hand-, Reparatur- und Tauchlöten, Sonderanwendungen, geeignet für SnPb und Pb-freie Legierungen	Di-Carbonsäuren, Synthetikharz, halogenfrei	4
NEO-CORDYN Orange UV	Hand-, Reparatur- und Tauchlöten, Sonderanwendungen, geeignet für SnPb und Pb-freie Legierungen	Di-Carbonsäuren, Synthetikharz, halogenfrei	5
NC-260/RF EO Nozzle Clean	Spezialpaste zur Aktivierung von nicht beschichteten Lotdüsen		5
EO-FP-001	Hand-, Reparatur- und Tauchlöten, Sonderanwendungen, geeignet für SnPb und Pb-freie Legierungen	Anorganische Halogene	6
EO-FP-002	Hand-, Reparatur- und Tauchlöten, Sonderanwendungen, geeignet für SnPb und Pb-freie Legierungen	Di-Carbonsäuren, Synthetikharz, halogenfrei	6
Flux-Gel EO-B-001			8
Flux-Gel EO-B-002			8
Flux-Gel EO-B-006			8
Flux-Gel EO-B-007			8
Flux-Gel EO-B-009			8
EO-RP-001			10
EO-RP-005			10
EO-FLP-001			11
EO-FLP-005			11
Alusol-Sn			12
Alusol-Sn-X			13

Flussmittelpasten

Bei den Flussmittelpasten handelt es sich um ein pastöses Elektronikflussmittel. Die Pasten können beim Hand- und Reparaturlöten aller Art eingesetzt werden. Die Auftragsart ist prozessabhängig. Beim Handlöten kann die Paste direkt mit der Spritze dosiert werden.

Des Weiteren ist die Flussmittelpaste für das Tauchverzinnen sowie Spezialanwendungen geeignet. Die Verarbeitung der Flussmittelpaste kann mittels Heißluft- und LötKolben, aber auch mit einer Lötspitze erfolgen.

FP-260

Kat.-Nr. 2998

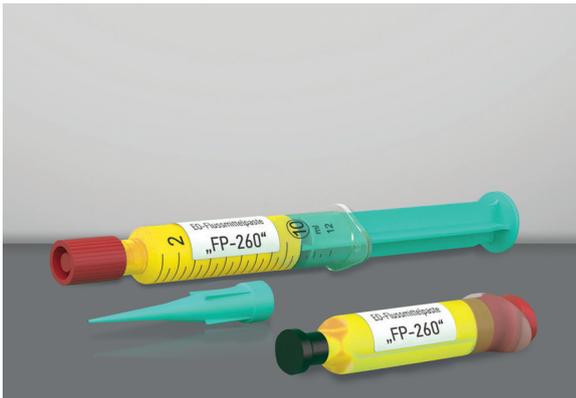
No Clean Flussmittelpaste auf Basis synthetischer Harze, Di-Carbonsäuren, halogenfrei (WEEE/RoHS konform)

Typ 1.2.3.1 // REL0 nach ISO 9454 // DIN EN 61 190-1-1

Die Flussmittelpaste FP-260 wurde für das Reparaturlöten entwickelt. Des Weiteren ist die Flussmittelpaste für das Tauchverzinnen sowie Spezialanwendungen geeignet. FP-260 zeichnet sich durch eine hohe Aktivität sowie eine gute Benetzung und Ausbreitung aus. Auf Grund dieser Eigenschaften sollte die Paste sparsam appliziert werden. Die Applikation erfolgt aus einer Dosierspritze mit Kunststoffspitzen. Diese ermöglichen eine genaue Dosierung bzw. Positionierung der Paste. Die Verarbeitung der Flussmittelpaste kann mittels Heißluft- oder LötKolben erfolgen.

Kundenmehrwert:

- Sehr gute Löteigenschaften (Durchstieg, Benetzung)
- Breites Prozessfenster (sehr hohe thermische Stabilität, sehr hohe Aktivität über großes Intervall)
- Exakte Dosierung
- Keine Entmischung
- Flussmittelreste sind unter UV sichtbar
- VOC-frei



Verpackungseinheiten  Spritzen mit 5 und 10 ml, Kartusche

Abbildung kann vom Original abweichen.

Technische Daten:

Anwendungsbereich:	Hand-, Reparatur- und Tauchlöten, Sonderanwendungen, geeignet für SnPb und Pb-freie Legierungen
Aussehen/Geruch:	Pastös, leuchtend gelb, wachsig, mild-schwach sauer
Feststoffgehalt:	Sehr hoch Gew.-%
Dichte bei 20 °C:	0
Aktivatoren/Harz:	Di-Carbonsäuren, Synth. Harze, halogenfrei
Flammpunkt:	>80 °C
Viskosität (DIN EN ISO 3219):	68
Viskosität (DIN 51810-1):	Anfang: 3,783 / Ende 2,367
Mind. haltbar:	12 Mon.

GAX-50

Kat.-Nr. 2999

No Clean Flussmittelpaste auf Basis synthetischer Harze, Di-Carbonsäuren, halogenfrei (WEEE/RoHS konform)

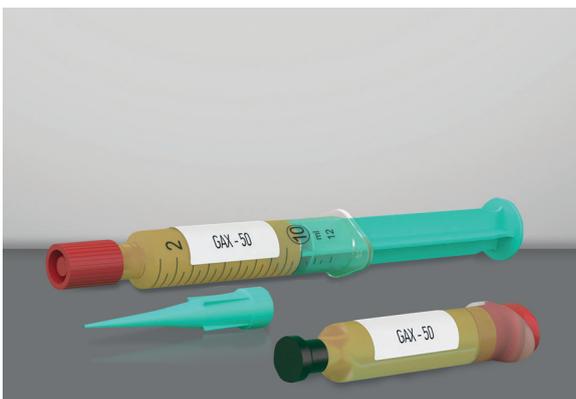
Typ 1.2.3.1 // REL0 nach ISO 9454 // DIN EN 61 190-1-1

Die Flussmittelpaste GAX-50 wurde für das Reparaturlöten entwickelt. Des Weiteren ist die Flussmittelpaste für das Tauchverzinnen sowie Spezialanwendungen geeignet. GAX-50 zeichnet sich durch eine hohe Aktivität und ein sehr gutes Benetzungs- und Ausbreitungsverhalten aus. Auf Grund dieser Eigenschaften ist die Paste äußerst sparsam zu dosieren. Die Applikation erfolgt über Kunststoffspitzen. Diese ermöglichen eine genaue Dosierung bzw. Positionierung der Paste.

Die Verarbeitung der Flussmittelpaste kann mittels Heißluft- oder LötKolben, aber auch mit Miniflow – Lötspitzen erfolgen.

Kundenmehrwert:

- Sehr gute Löteigenschaften (Durchstieg, Benetzung)
- Breites Prozessfenster (sehr hohe thermische Stabilität, sehr hohe Aktivität über großes Intervall)
- Exakte Dosierung
- Keine Entmischung
- VOC-frei



Verpackungseinheiten  Spritzen mit 5 und 10 ml, Kartusche

Abbildung kann vom Original abweichen.

Technische Daten:

Anwendungsbereich:	Hand-, Reparatur- und Tauchlöten, Sonderanwendungen, geeignet für SnPb und Pb-freie Legierungen
Aussehen/Geruch:	Pastös, beige-bernstein, opak, wachsig, mild
Feststoffgehalt:	Sehr hoch Gew.-%
Dichte bei 20 °C:	0,9–1,0 g/ml
Aktivatoren/Harz:	Di-Carbonsäuren, Synthetikharz, halogenfrei
Flammpunkt:	>80 °C
Viskosität (DIN EN ISO 3219):	82
Viskosität (DIN 51810-1):	Anfang: 8,816 / Ende: 6,571
Mind. haltbar:	12 Mon.

NEO-CORDYN Orange UV

Kat.-Nr. 2992

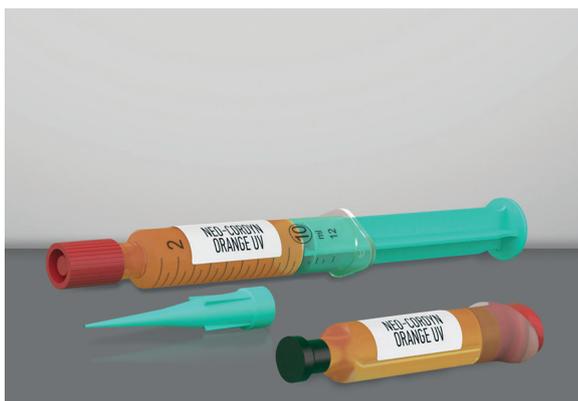
No Clean Flussmittelpaste auf Basis synthetischer Harze, halogenfrei (WEEE/RoHS konform)

Typ 1.2.3.1 // RELO nach ISO 9454 // DIN EN 61 190-1-1

Die Flussmittelpaste NEO-CORDYN Orange UV ist ein pastöses Elektronikflussmittel. Die Paste kann bei Hand- und Reparaturlötungen aller Art eingesetzt werden. Die Auftragsart ist prozessabhängig, beim Handlöten kann direkt mit der Spritze dosiert werden. Des Weiteren ist die Flussmittelpaste für das Tauchverzinnen sowie Spezialanwendungen geeignet. Die Verarbeitung der Flussmittelpaste kann mittels Heißluft- und LötKolben, aber auch mit Mniflow- Lötspitzen erfolgen.

Kundenmehrwert:

- Sehr gute Löteigenschaften (Durchstieg, Benetzung)
- Breites Prozessfenster (sehr hohe thermische Stabilität, hohe Aktivität über großes Intervall)
- Exakte Dosierung
- Keine Entmischung
- Flussmittelreste unter UV sichtbar
- VOC-frei



Verpackungseinheiten  Spritzen mit 5 und 10 ml, Kartusche

Abbildung kann vom Original abweichen.

Technische Daten:

Anwendungsbereich:	Hand-, Reparatur- und Tauchlöten, Sonderanwendungen, geeignet für SnPb und Pb-freie Legierungen
Aussehen/Geruch:	Pastös, leuchtend orange-rot (UV), mild
Feststoffgehalt:	Feste Wirkstoffe über 30 Gew.-%
Dichte bei 20 °C:	0,9–1,0 g/ml
Aktivatoren/Harz:	Synthetikharz, Di-Carbonsäuren, halogenfrei
Flammpunkt:	>80 °C
Viskosität (DIN EN ISO 3219):	27
Viskosität (DIN 51810-1):	Anfang: 3,460 / Ende: 2,733
Mind. haltbar:	12 Mon.

NC-260/RF EO Nozzle Clean

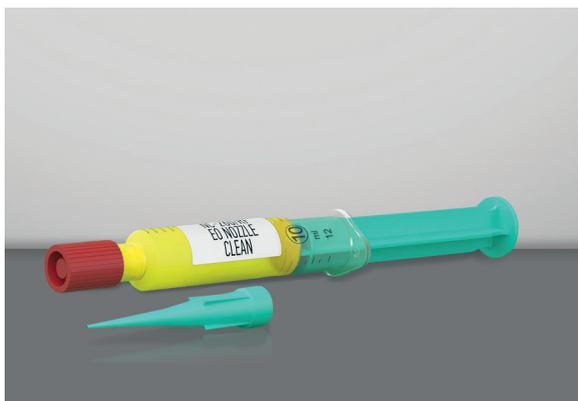
Kat.-Nr. 2995

No Clean Spezialpaste zur Aktivierung und Reinigung von Miniwellen (ISO-9454: 1.2.3.C)

Die Flussmittelpaste NC-260/RF EO Nozzle Clean wurde für die Reinigung nicht beschichteter Löt Düsen von Selektivlötanlagen entwickelt.

Kundenmehrwert:

- Sehr gute Reinigungswirkung bei Verzunderungen und Krätzeablagerungen an nicht beschichteten Löt Düsen von Selektivlötanlagen
- Breites Prozessfenster (sehr hohe thermische Stabilität, hohe Aktivität über großes Intervall)
- Exakte Dosierung
- Keine Entmischung
- Flussmittelreste unter UV sichtbar
- VOC-frei



Verpackungseinheiten  Spritzen mit 10 ml

Abbildung kann vom Original abweichen.

Technische Daten:

Anwendungsbereich:	Spezialpaste zur Aktivierung von nicht beschichteten Lotdüsen
Aussehen/Geruch:	Leuchtend-gelb, wachsig, synthetisch
Dichte bei 20 °C:	0,9–1,0 g/cm ³
Konsistenz:	Pastös
Wirkstoffe:	Harz, Di-Carbonsäuren, Additive, Pastenadditiv, UV-Additiv
Mind. haltbar:	12 Mon.

EO-FP-001

Kat.-Nr. 2052

No Clean-Flussmittelpaste auf Basis anorganischer Halogene, zinkfrei
(WEEE/RoHS konform)
2.2.2.C // M1 nach ISO 9454 // DIN EN 61 190-1-1

Die Flussmittelpaste EO-FP-001 wurde für das Reparaturlöten entwickelt. Des Weiteren ist die Flussmittelpaste für das Tauchverzinnen sowie Spezialanwendungen geeignet. EO-FP-001 zeichnet sich durch eine hohe Aktivität sowie eine gute Benetzung und Ausbreitung aus. Auf Grund dieser Eigenschaften sollte die Paste sparsam appliziert werden. Die Applikation erfolgt aus einer Dosierspritze mit Kunststoffspitze. Diese ermöglicht eine genaue Dosierung bzw. Positionierung der Paste. Die Verarbeitung der Flussmittelpaste kann mittels Heißluft- oder Lötcolben erfolgen.

Kundenmehrwert:

- Extrem gute Löteigenschaften (Durchstieg, Benetzung)
- Breites Prozessfenster (sehr hohe thermische Stabilität, sehr hohe Aktivität über großes Intervall 150°C - 260°C)
- Trotz sehr starker Aktivierung nur geringe Korrosionsneigung
- Enthält keine freie Säure und kein Harz
- Kein Aushärten oder Kristallisationseffekt
- Exakte, tropffreie Dosierung
- Sehr geringe Rauch- und Geruchsbildung
- Flussmittelreste sind unter UV sichtbar
- VOC-frei



Technische Daten:

Anwendungsbereich:	Hand-, Reparatur- und Tauchlöten, Sonderanwendungen, geeignet für SnPb und Pb-freie Legierungen
Aussehen/Geruch:	Pastös, blau/türkis, mild
Feststoffgehalt:	sehr hoch Gew.-%
Dichte bei 20 °C:	0,9–1,0 g/ml
Aktivatoren/Harz:	Anorganische Halogene
Flammpunkt:	>80 °C
Mind. haltbar:	12 Mon.

Verpackungseinheiten  Spritzen mit 5 und 10 ml, Kartusche

Abbildung kann vom Original abweichen.

EO-FP-002

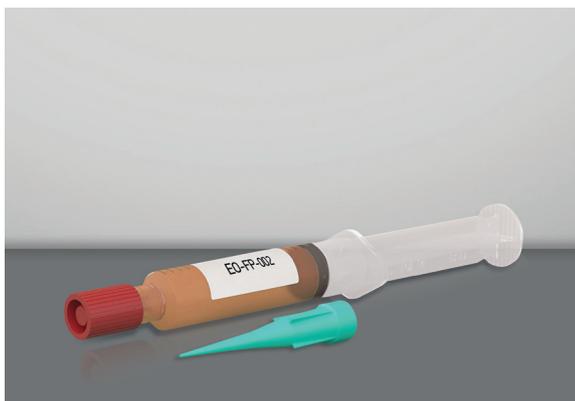
Kat.-Nr. 2999

No Clean Elektronik-Flussmittelpaste mit halogenfreien Aktivatoren WEEE/RoHS-konform
ISO-9454: 1231 (1.2.3.C) // DIN EN 61190-1-1 // J-STD-004: RELO

Die Flussmittelpaste EO-FP-002 wurde speziell für Reparaturarbeiten an Leiterplatten entwickelt und zeichnet sich u.a. durch hohe Aktivität und sehr gutes Benetzungs- und Ausbreitungsverhalten aus. Auf Grund dieser Eigenschaften ist die Paste äußerst sparsam zu dosieren. Die Applikation erfolgt über Kunststoffspitzen, diese ermöglichen eine genaue Dosierung bzw. Positionierung der Paste und bieten, gegenüber Stahladeln, den Vorteil, dass die Leiterplatten nicht verkratzt werden können. Die Verarbeitung der Flussmittelpaste kann mittels Heißluft- und Lötcolben aber auch mit Miniflow – Lötspitzen erfolgen.

Kundenmehrwert:

- Einwandfreie Lötergebnisse
- Sparsam im Verbrauch
- Auch verunreinigte Pads und Pins werden aktiviert
- Sorgfältige und gezielte Dosierung
- Breites Prozessfenster (sehr hohe thermische Stabilität, sehr hohe Aktivität über großes Intervall)
- Hochviskose Paste mit der SMD-Bauteile auf Grund ihrer Temperaturstabilität extrem gut verlötet werden können



Technische Daten:

Anwendungsbereich:	Hand-, Reparatur- und Tauchlöten, Sonderanwendungen, besonders für SMD-Bauteile geeignet, geeignet für SnPb und Pb-freie Legierungen
Aussehen/Geruch:	Pastös, bernsteinfarben, opak, wachsartig, mild
Feststoffgehalt:	sehr hoch Gew.-%
Dichte bei 20 °C:	0,9–1,0 g/ml
Aktivatoren/Harz:	Di-Carbonsäuren, Synthetikharz, halogenfrei
Viskosität:	Hochviskos
Flammpunkt:	>80 °C
Mind. haltbar:	12 Mon.

Verpackungseinheiten  Spritzen mit 5 und 10 ml, Kartusche

Abbildung kann vom Original abweichen.

Flussmittelgele

Flussmittelgele werden häufig für Reparaturarbeiten auf bestückten Leiterplatten verwendet. Dabei musste in der Vergangenheit häufig auf Flussmittel zum Hand- und Reparaturlöten zurückgegriffen werden, die andere Aktivoren beinhalteten, als für die Serienfertigung verwendet wurden. Die von uns neu entwickelten Flussmittelgele basieren auf einheitlichen Aktivoren, die in den bisherigen Elektronikflussmitteln enthalten sind. Wir sind somit der einzige Hersteller, der vom Flussmittelkonzentrat über das fertige Flussmittel bis hin zum Flussmittelgel, Produkte auf einer Aktivorenbasis anbietet.

Das jeweilige Gel ist hochkonzentriert und zeichnet sich u.a. durch hohe Aktivität sowie gute Benetzung und Ausbreitung aus. Auf Grund dieser Eigenschaften sollte das Medium sparsam appliziert werden. Der Gelauftrag erfolgt aus einer Dosierspritze mit einer Teflonnadel. Diese ermöglicht eine genaue Applikation bzw. Positionierung des Flussmittelgels. Auch verunreinigte Pads und Pins werden durch das Gel aktiviert. Es bilden sich keine Kristalle und die Lotpasten bleiben homogen und stabil. Nach dem Löten hinterlassen die Gele keine klebrigen Rückstände.

Die Flussmittelgele sind ideal, wenn von Kundenseite der gleiche Flussmittelaktivator bei unterschiedlichen Prozessen gefordert wird.

In diesem Fall kann der Kunde auf einen Anbieter zurückgreifen. **Durch einheitliche Aktivoren** werden Kreuzreaktionen, die bei der Verwendung von verschiedenen Aktivoren unterschiedlicher Hersteller auftreten können, vermieden.

Produkt**Kompatibel zu Flussmittel**

No Clean Flux-Gel EO-B-001

EO-B-001 A-C

No Clean Flux-Gel EO-B-002

EO-B-002 A-C

No Clean Flux-Gel EO-B-006

EO-B-006 A-C

No Clean Flux-Gel EO-B-007

EO-B-007 A-C

No Clean Flux-Gel EO-B-009

EO-B-009 A-C



Verpackungseinheiten



Spritzen mit 5 und 10 ml, Kartusche

Abbildung kann vom Original abweichen.

Rework-Pasten

Bei Rework-Pasten handelt es sich um bleifreie Lotpasten, die sich durch eine hohe Aktivität sowie gute Benetzung- und Ausbreitungseigenschaften auszeichnen.

Die Rework-Pasten sind mit halogenfreien Flussmitteln versetzt und eignen sich so hervorragend für das Hand- und Reparaturlöten aller Art. Alle Pasten werden in Spritzen mit einer Menge von 10 oder 20 g angeboten. Beim Hand- und Reparaturlöten kann die Rework-Paste direkt mit der Spritze appliziert werden, wodurch eine genaue Dosierung bzw. Positionierung der Paste ermöglicht wird. Das anschließende Löten kann mittels Heißluft- und LötKolben erfolgen.

In Einzelfällen, die vom Anwender geprüft werden müssen, können diese Pasten auch die Wellenlötung kritischer Bauteile unterstützen.

EO-RP-001

Kat.-Nr. 4600

No Clean Rework-Paste für die Elektronik mit Metalllegierungsanteil, (SAC 305), bleifrei und halogenfreien Aktivatoren.

(WEEE/RoHS-konform) // Typ ROL0 gem. ANSI/J-STD-004 (IPC-TM-650)

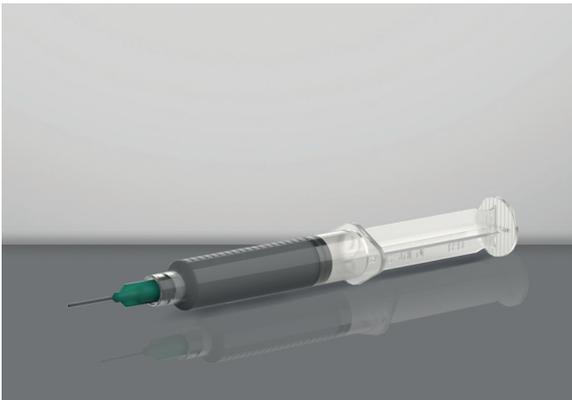
Diese Rework-Paste (bleifrei) mit Metalllegierungsanteil [Sn96,5 Ag 3,0 Cu 0,5] (>85%) wurde für Reparaturarbeiten an Leiterplatten und Bauteilen entwickelt und zeichnet sich u.a. durch hohe Aktivität sowie gute Benetzung und Ausbreitung aus.

Auf Grund dieser Eigenschaften sollte die Paste sparsam appliziert werden. Der Pastenauftrag erfolgt aus einer Dosierspritze über eine Metalldosiernadel. Diese ermöglicht eine genaue Dosierung bzw. Positionierung der Paste.

Die Verarbeitung der Rework-Paste kann mittels Heißluft- oder LötKolben erfolgen.

Anwendungsmöglichkeiten:

- Reparaturarbeiten an Leiterplatten
- Verzinnung von Bauteilen



Kundenmehrwert:

- Hochwirksam
- Einwandfreie Lötgergebnisse
- Sehr breites Prozessfenster
- Vielseitige Anwendungsmöglichkeiten
- Sparsam im Verbrauch
- Auch verunreinigte Pads und Pins werden aktiviert
- Keine Kristallbildung, Paste bleibt homogen und stabil
- Sorgfältige und gezielte Dosierung
- Geruchsarm, kaum Dampfentwicklung

In Einzelfällen, die vom Anwender geprüft werden müssen, kann mit dieser Paste auch die Wellenlötlösung kritischer Bauteile unterstützt werden. Die Applikation erfolgt wie vorgeschrieben.

Verpackungseinheiten



Spritzen 10 g oder 20 g (inkl. Dosierspritze und Verschluss)

Abbildung kann vom Original abweichen.

EO-RP-005

Kat.-Nr. 4604

No Clean Rework-Paste für die Elektronik mit Metalllegierungsanteil, (NIEDRIG SCHMELZEND) bleifrei und halogenfreien Aktivatoren.

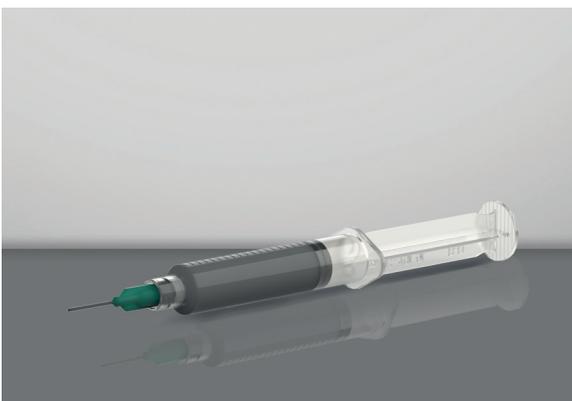
(WEEE/RoHS-konform) // Typ ROL0 gem. ANSI/J-STD-004 (IPC-TM-650)

Diese Rework-Paste (bleifrei) mit Metalllegierungsanteil [Sn42,0 Ag 0,4 Bi 57,6] (>85%) wurde für Reparaturarbeiten an Leiterplatten und Bauteilen entwickelt und zeichnet sich u.a. durch hohe Aktivität sowie gute Benetzung und Ausbreitung aus. Auf Grund dieser Eigenschaften sollte die Paste sparsam appliziert werden.

Der Pastenauftrag erfolgt aus einer Dosierspritze über eine Metalldosiernadel. Diese ermöglicht eine genaue Dosierung bzw. Positionierung der Paste. Die Verarbeitung der Rework-Paste kann mittels Heißluft- oder LötKolben erfolgen.

Anwendungsmöglichkeiten:

- Reparaturarbeiten an Leiterplatten
- Verzinnung von Bauteilen



Kundenmehrwert:

- Für niedrig Schmelzprozesse hochwirksam
- Einwandfreie Lötgergebnisse
- Sehr breites Prozessfenster
- Vielseitige Anwendungsmöglichkeiten
- Sparsam im Verbrauch
- Auch verunreinigte Pads und Bauteilbeinchen werden aktiviert
- Keine Kristallbildung, Paste bleibt homogen und stabil
- Sorgfältige und gezielte Dosierung
- Geruchsarm, kaum Dampfentwicklung

In Einzelfällen, die vom Anwender geprüft werden müssen, kann mit dieser Paste auch die Wellenlötlösung kritischer Bauteile unterstützt werden. Die Applikation erfolgt wie vorgeschrieben.

Verpackungseinheiten



Spritzen 10 g oder 20 g (inkl. Dosierspritze und Verschluss)

Abbildung kann vom Original abweichen.

EO-FLP-001

Kat.-Nr. 4611

Für die Elektronik mit Metalllegierungsanteil (SAC 305), bleifrei und halogenidfreien Aktivatoren. No Clean. (WEEE/RoHS-konform) // Typ ROL0 gem. ANSI/J-STD-004 (IPC-TM-650)

Diese flüssige Lotpaste (bleifrei) mit Metalllegierungsanteil (>80%) wurde für Reparaturarbeiten an Leiterplatten und Bauteilen entwickelt. Sie ist niedrig viskos und zeichnet sich u.a. durch hohe Aktivität sowie gute Benetzung und Ausbreitung aus.

Auf Grund dieser Eigenschaften sollte die Paste sparsam appliziert werden. Die Applikation erfolgt üblicher Weise mittels Pinsel, kann aber auch individuell erfolgen. Die Verarbeitung der EO-FLP-001 kann mittels Heißluft- oder LötKolben erfolgen.

Wichtiger Hinweis: Die Paste muss vor Gebrauch aufgeführt werden.

Anwendungsmöglichkeiten:

- Reparaturarbeiten an Leiterplatten
- Verzinnung von Bauteilen



Verpackungseinheiten

50 g Pinselflasche

Abbildung kann vom Original abweichen.

Kundenmehrwert:

- Hochwirksam
- Einwandfreie Lötresultate
- Sehr breites Prozessfenster
- Vielseitige Anwendungsmöglichkeiten
- Sparsam im Verbrauch
- Auch verunreinigte Pads und Pins werden aktiviert
- Keine Kristallbildung, Paste bleibt homogen und stabil
- Sorgfältige und gezielte Dosierung
- Geruchsarm, kaum Dampfentwicklung

In Einzelfällen, die vom Anwender geprüft werden müssen, kann mit dieser Paste auch die Wellenlötung kritischer Bauteile unterstützt werden. Die Applikation erfolgt wie vorgeschrieben.

EO-FLP-005

Kat.-Nr. 4615

Für die Elektronik mit Metalllegierungsanteil, bleifrei und halogenidfreien Aktivatoren. Niedrig schmelzend. No Clean. (WEEE/RoHS-konform) // ANSI/J-STD-004 (IPC-TM-650): ROL0

Diese flüssige Lotpaste (bleifrei) mit Metalllegierungsanteil SnAg0,4Bi57,6 (>80%) wurde für Reparaturarbeiten an Leiterplatten und Bauteilen entwickelt. Sie ist niedrig viskos und zeichnet sich u.a. durch hohe Aktivität sowie gute Benetzung und Ausbreitung aus.

Auf Grund dieser Eigenschaften sollte die Paste sparsam appliziert werden. Die Applikation erfolgt üblicher Weise mittels Pinsel, kann aber auch individuell erfolgen. Die Verarbeitung der EO-FLP-005 kann mittels Heißluft- oder LötKolben erfolgen.

Wichtiger Hinweis: Die Paste muss vor Gebrauch aufgeführt werden.

Anwendungsmöglichkeiten:

- Reparaturarbeiten an Leiterplatten
- Verzinnung von Bauteilen



Verpackungseinheiten

50 g Pinselflasche

Abbildung kann vom Original abweichen.

Kundenmehrwert:

- Niedrig schmelzend (Schmelzpunkt Lot: 137°C, Arbeitstemperatur 190-350°C)
- Einwandfreie Lötresultate
- Sehr breites Prozessfenster
- Vielseitige Anwendungsmöglichkeiten
- Sparsam im Verbrauch
- Auch verunreinigte Pads und Pins werden aktiviert
- Keine Kristallbildung, Paste bleibt homogen und stabil
- Sorgfältige und gezielte Dosierung
- Geruchsarm, kaum Dampfentwicklung

In Einzelfällen, die vom Anwender geprüft werden müssen, kann mit dieser Paste auch die Wellenlötung kritischer Bauteile unterstützt werden. Die Applikation erfolgt wie vorgeschrieben.

ALUSOL-SN

Kat.-Nr. 0962

Gebrauchsfertige Weichlotpaste für Aluminium

(Lot: Sn100 -Reinzinn-) (BLEIFREI)

ISO-9454: 2.1.3.C (2131)

Die Lotpaste ALUSOL-Sn wurde speziell zum Weichlöten und Verzinnen von Aluminium und Aluminiumlegierungen mit Reinzinn (Sn100) entwickelt. Die Lotpaste wurde so formuliert, dass keine gesonderte Lotzuführung notwendig ist.

Vor Gebrauch muss die Paste aufgerührt werden. Danach wird die Paste mittels Pinsel o.ä. auf die Zsb.-Teile appliziert, bei überlappenden Teilen sollten auch die Überlappungen geringfügig mit der Paste eingestrichen werden.

Die Anwendungsbedingung erfolgt durch Erwärmung im Ofen oder durch Heißluft, Flamme oder Kolben auf mind. 250 °C. Bedingt durch die hervorragende Aktivität des beinhalteten Flussmittels breitet sich die ALUSOL Lotpaste an den Oberflächen der Werkstücke sehr gut aus und zieht in Lötspalten einwandfrei durch. Bei derartigen Teilen ist jedoch auf die „lötgerechte Konstruktion“ zu achten. Ein guter Durchzug setzt einen optimalen Lötspalt voraus: Empfohlen wird 1/10 – umlaufend.

Nach dem Lötprozess können die leicht wasserlöslichen Flussmittelrückstände entfernt werden. Dieses geschieht, indem „noch warme Teile in kaltes“ oder „schon abgekühlte Teile in heißes Wasser“ getaucht werden. Durch die unterschiedlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten der Werkstoffe und Fluxreste bersten die Rückstände quasi sofort von den metallischen Komponenten ab.

Kundenmehrwert:

- Spezial-Lotpaste zum Weichlöten von Aluminium mit Reinzinn
- Einfache Handhabung, leicht aufrührbar
- Keine gesonderte Lotzuführung notwendig
- Sehr stark aktiviert
- Hohes Temperaturspektrum: 250°C bis max. 450°C
- Sehr saubere Lötstellen
- Extrem einfache Handhabung, aufwendiges Löten mit Röhrenlot entfällt
- Problemlose Lagerung, kann bei Raumtemperatur gelagert werden und härtet nicht aus (keine Polymersisationsreaktionen)
- Nicht kennzeichnungspflichtig nach REACH (CLP) und GHS
- Kein Gefahrgut nach den aktuellen Transportvorschriften

Wichtiger Hinweis: ALUSOL Lotpaste Sn-X muss vor Gebrauch aufgeführt werden.



Technische Daten:

Aussehen:	grau-silber
Metalllegierung:	Sn 100
Partikelgröße:	<80 µ
Metallanteil:	>70%
Flussmitteltyp:	2.1.3.C
Flussmittelanteil:	<30%
Dichte bei 20 °C:	3-4 g/ml

Verpackungseinheiten

50 g Pinselflasche

Abbildung kann vom Original abweichen.

ALUSOL-SN-X

Kat.-Nr. 0968

Gebrauchsfertige -verstärkte- Weichlotpaste
für Aluminium (Lot: Sn100 -Reinzinn-) (BLEIFREI)
ISO-9454: 2133

Die Lotpaste ALUSOL-Sn-X wurde speziell als verstärkte Version zum Weichlöten und Verzinnen von Aluminium und Aluminiumlegierungen mit Reinzinn (Sn100) entwickelt. Die Lotpaste wurde so formuliert, dass keine gesonderte Lotzuführung notwendig ist. Vor Gebrauch muss die Paste aufgerührt werden.

Danach wird die Paste mittels Pinsel o.ä. auf die Zsb.-Teile appliziert, bei überlappenden Teilen sollten auch die Überlappungen geringfügig mit der Paste eingestrichen werden. Die Anwendungsbedingung erfolgt durch Erwärmung im Ofen oder durch Heißluft, Flamme oder Kolben auf mind. 250 °C. Bedingt durch die hervorragende und verstärkte Aktivität des beinhalteten Flussmittels breitet sich die ALUSOL Lotpaste an den Oberflächen der Werkstücke sehr gut aus und zieht in Lötspalten einwandfrei durch. Bei derartigen Teilen ist jedoch auf die „lötgerechte Konstitution“ zu achten. Ein guter Durchzug setzt einen optimalen Lötspalt voraus: Empfohlen wird 1/10 – umlaufend.

Nach dem Lötprozess können die leicht wasserlöslichen Flussmittelrückstände entfernt werden. Dieses geschieht, indem „noch warme Teile in kaltes“ oder „schon abgekühlte Teile in heißes Wasser“ getaucht werden. Durch die unterschiedlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten der Werkstoffe und Fluxreste bersten die Rückstände quasi sofort von den metallischen Komponenten ab.

Kundenmehrwert:

- Spezial-Lotpaste zum Weichlöten von Aluminium mit Reinzinn (Sn 100)
- Mit X-Faktor, verstärkte Version
- Einfache Handhabung, leicht aufrührbar
- Keine gesonderte Lotzuführung notwendig
- Sehr stark aktiviert
- Hohes Temperaturspektrum: 250°C bis max. 450°C
- Sehr saubere Lötstellen
- Extrem einfache Handhabung, aufwendiges Löten mit Röhrenlot entfällt
- Problemlose Lagerung, kann bei Raumtemperatur gelagert werden und härtet nicht aus (keine Polymerisationsreaktionen)
- Nur geringe GefahrstoffEinstufung
- Kein Gefahrgut nach den aktuellen Transportvorschriften

Wichtiger Hinweis: ALUSOL Lotpaste Sn-X muss vor Gebrauch aufgeführt werden.



Technische Daten:

Aussehen:	grau-silber
Metalllegierung:	Sn 100
Partikelgröße:	<80 µ
Metallanteil:	>70%
Flussmitteltyp:	2.1.3.3
Flussmittelanteil:	<30%
Dichte bei 20 °C	3-4 g/ml

Verpackungseinheiten

50 g Pinselflasche

Abbildung kann vom Original abweichen.