

1. CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

Les tresses à dessouder ULTRAWICK PREMIUM 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. Le temps de réponse des tresses ULTRAWICK PREMIUM est supérieur de plus de 50% à celui des tresses à dessouder classiques. Ceci réduit au minimum la surchauffe et exige moins de pression de "contact" de la part de l'opérateur pour obtenir un meilleur contrôle. Toutes les tresses ULTRAWICK PREMIUM, quel que soit le 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 ULTRAWICK PREMIUM enlèvent facilement la soudure sur les composants suivants :

- 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...

ULTRAWICK PREMIUM est conçue pour satisfaire ou dépasser les normes :

MIL-F-14256F, TYPE R, NASA NHB5300.4 (3A), NASA SP-5002, NASA NPC200-4, IPC SF-818, BELLCORE TR-NWT-000078, Norme DOD 1686, Manuel DOD 263, MIL-B-81705C, MIL-STD-2000A

3. UTILISATION - MODE D'EMPLOI

Uniquement destiné à un usage industriel seulement.

1. Choisir une tresse à dessouder ULTRAWICK PREMIUM dont la 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.
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.
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

- Type de flux : Grade WW, Type R
- Nettoyage requis : Non

5. CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE

	Longueur 3 m	Longueur 30 m	Application
Largeur : 0,8 mm	006208	-	Petites pastilles
Largeur : 1,5 mm	006215	006216	Pastilles moyennes
Largeur : 2,0 mm	006220	006226	Pastilles moyennes
Largeur : 2,5 mm	006225	006236	Grandes pastilles

Stocker dans un endroit sec, dans son emballage d'origine.

Cette fiche technique a été établie le 31/10/07 et annule toutes les fiches précédentes. Les renseignements fournis sont basés sur nos connaissances et expérience à ce jour. L'attention des utilisateurs est attirée sur les risques éventuels encourus lorsque le produit est utilisé à d'autres usages que ceux pour lesquels il est conçu. Elle ne dispense en aucun cas l'utilisateur de connaître et d'appliquer l'ensemble des textes réglementant son activité. Il prendra sous sa seule responsabilité les précautions liées à l'utilisation qu'il fait du produit.