

Instructions for use

English

Deutsch

Français



Flux pen
FS 01

1	Safety instructions	3
2	General information	3
3	Corrosiveness of the flux	4
4	Delivery and storage	5

1 Safety instructions

It is essential to note the details given in the Material Safety Data Sheet of the product. You can download the safety data sheet via the HBM website:
<http://www.hbm.com/sds/>.

2 General information

The flux pen FS 01 is an aid for the production of very small soft solder points. It has the form of a felt-tipped pen and contains a non-corrosive, non-spraying special flux based on colophony as per DIN EN 29454-1. The flux does not spray and does not contain free halogens.

You can use the HBM flux pen with all common soft solders with melting points up to 350°C. The flux is suitable for all SG and for metals that can be soldered with tin solders, such as silver, brass, bronze, copper, nickel, lead, etc.

Lightly pressing the tip onto a clean surface will deliver sufficient flux for a perfect solder connection. You can simply "write" the flux onto larger areas.

After use, replace the cap on the pen immediately to prevent the fiber tip from drying out and loss of solvent.



Important

Remove the flux residues immediately after soldering (within 1 hour).

3 Corrosiveness of the flux

According to DIN EN 29454, residues of fluxes based on natural or modified resins with organic, halogen-free additives are designated as non-corrosive.

Explanation of the term "non-corrosive"

All active fluxes are corrosive to some extent. If they were fully passive, they would not be able to fulfill their primary task which is the removal of oxides from the surfaces to be joined. Actually passive fluxes only prevent the formation of new oxide layers on mechanically or chemically cleaned surfaces. Examples of passive fluxes are inert greases and oils.

The term "non-corrosive" with respect to a flux means that only a *weak* activity is present and that no serious corrosion occurs when the solder joint is subject to normal conditions in closed rooms. The term "corrosive" is used for fluxes that contain acids, such as those used for example during plumbing. Such fluxes are called corrosive because they frequently contain free halogens.

The flux in FS 01 is designated as non-corrosive because it is based on colophony and does not contain any ion-producing components (particularly halogens). Nevertheless, we recommend that all flux residues are removed immediately after the soldering process. Ethylalcohol, isopropylalcohol, etc. are suitable for this purpose. This not only removes possible sources of corrosion, but also sets up the conditions for perfect moisture protection of the measuring point.

4 Delivery and storage

An FS 01 pack contains 5 pens.

The minimum life of the product is indicated on the packaging; this is at least 1 year if kept tightly sealed and cool.

Gebrauchsanweisung

Deutsch

Français



Flussmittelstift FS 01

1	Sicherheitshinweise	3
2	Allgemeines	3
3	Korrosivität des Flussmittels	4
4	Lieferung und Lagerung	5

1 Sicherheitshinweise

Beachten Sie unbedingt die Angaben im Sicherheitsdatenblatt zum Produkt. Sie können das Sicherheitsdatenblatt über die Website von HBM herunterladen: <http://www.hbm.com/sds/>.

2 Allgemeines

Der Flussmittelstift FS 01 ist ein Hilfsmittel zur Herstellung kleinster Weichlötungen. Er besitzt die Form eines Filzschreibers und enthält ein nichtkorrodierendes, nicht-spritzendes Spezialflussmittel auf Kolophoniumbasis entsprechend DIN EN 29454-1. Das Flussmittel spritzt nicht und enthält keine freien Halogene.

Sie können den HBM-Flussmittelstift mit allen üblichen Weichloten mit Schmelzpunkten bis 350°C verwenden. Das Flussmittel eignet sich für alle DMS sowie für die mit Zinnloten lötbaren Metalle wie Silber, Messing, Bronze, Kupfer, Nickel, Blei usw.

Leichter Druck mit der Spitze auf eine saubere Oberfläche liefert eine ausreichende Menge Flussmittel für eine einwandfreie Lötverbindung. Auf größere Flächen können Sie das Flussmittel einfach „aufschreiben“.

Stecken Sie die Kappe nach Gebrauch des Stiftes sofort wieder auf, um ein Eintrocknen der Faserspitze und Lösungsmittelverluste zu vermeiden.



Wichtig

Entfernen Sie Flussmittelrückstände sofort nach dem Löten (spätestens nach 1 Stunde).

3 Korrosivität des Flussmittels

Nach DIN EN 29454 sind Rückstände von Flussmitteln auf der Basis von natürlichen oder modifizierten Harzen mit organischen halogenfreien Zusätzen als nichtkorrosiv zu bezeichnen.

Erläuterung zum Begriff „nichtkorrosiv“

Alle aktiven Flussmittel sind zu einem gewissen Grad korrosiv. Wären sie vollständig passiv, würden sie ihre primäre Aufgabe, die Auflösung von Oxiden an den zu verbindenden Flächen, nicht erfüllen. Wirklich passive Flussmittel verhindern nur die Bildung neuer Oxidschichten auf mechanisch oder chemisch gereinigten Flächen. Beispiele passiver Flussmittel sind inerte Fette und Öle.

Der Begriff „nichtkorrosiv“ in Verbindung mit einem Flussmittel bedeutet, dass eine *nur schwache* Aktivität vorliegt und keine ernsthafte Korrosion entsteht, wenn die Lötstelle normalen Bedingungen in geschlossenen Räumen ausgesetzt ist. Der Begriff „korrosiv“ wird für säurehaltige Flussmittel benutzt, wie sie beispielsweise in der Klempnerei Anwendung finden. Derartige Flussmittel werden korrosiv genannt, weil sie oftmals freie Halogene enthalten.

Das im FS01 enthaltene Flussmittel ist als nichtkorrosiv zu bezeichnen, weil es auf Kolophoniumbasis aufgebaut ist und keine Ionenbildner (insbesondere Halogene) enthält. Dennoch empfehlen wir, alle Flussmittelrückstände nach beendetem Lötvorgang sofort zu entfernen. Dazu eignen sich z. B. Ethylalkohol oder Isopropylalkohol. Damit werden nicht nur mögliche Korrosionsursachen beseitigt, sondern auch die Voraussetzungen für einen einwandfreien Feuchteschutz der Messstelle geschaffen.

4 Lieferung und Lagerung

Eine Packung FS01 enthält 5 Stifte.

Die Mindesthaltbarkeit ist auf der Verpackung angegeben, sie beträgt bei dicht verschlossenem Stift und kühlere Lagerung 1 Jahr.

Instructions d'emploi

Français



Stylo décapant FS 01

1 Consignes de sécurité

Respectez impérativement les indications fournies dans la fiche technique de sécurité relative au produit. Vous pouvez télécharger cette fiche technique de sécurité sur le site Internet de HBM : <http://www.hbm.com/sds/>.

2 Généralités

Le stylo décapant FS 01 est un produit d'aide pour réaliser de toutes petites soudures tendres. Il se présente sous la forme d'un stylo-feutre et contient un décapant spécial non corrosif à base de colophane selon la norme DIN EN 29454-1. Ce décapant ne gicle pas et ne contient pas d'halogènes libres.

Vous pouvez utiliser le stylo décapant HBM avec toutes les soudures tendres habituelles présentant un point de fusion inférieur à 350°C. Le décapant est adapté à toutes les jauges ainsi qu'aux métaux soudables à l'étain, tels que l'argent, le laiton, le bronze, le cuivre, le nickel, le plomb, etc.

Une légère pression de la pointe sur une surface propre libère une quantité suffisante de décapant pour réaliser une soudure parfaite. Sur des surfaces plus importantes, il suffit "d'écrire" avec le stylo.

Lorsque vous avez fini d'utiliser le stylo, rebouchez-le immédiatement pour éviter que la pointe en feutre ne sèche et que du solvant ne s'évapore.



Important

Éliminez les résidus de décapant immédiatement après la soudure (au plus tard 1 heure après).

3 Corrosivité du décapant

Selon la norme DIN EN 29454, les résidus de décapants à base de résines naturelles ou modifiées avec des additifs organiques sans halogène sont considérés non corrosifs.

Explication du terme "non corrosif"

Tout décapant actif est corrosif à un certain degré. Si les décapants étaient entièrement passifs, ils ne rempliraient pas leur fonction première qui est d'éliminer les oxydes sur les surfaces à souder. Les décapants réellement passifs empêchent uniquement la formation de nouvelles couches d'oxyde sur des surfaces nettoyées par des moyens mécaniques ou chimiques. Les graisses et huiles inertes sont par exemple des décapants passifs.

L'expression "non corrosif" associée à un décapant signifie qu'il n'y a *qu'une faible* activité corrosive et qu'aucune corrosion sérieuse ne se produit lorsque le joint soudé est soumis à des conditions normales dans des locaux fermés. Le terme "corrosif" est utilisé pour des décapants contenant de l'acide tels qu'ils sont utilisés par exemple en ferblanterie. De tels décapants sont dits corrosifs car ils contiennent souvent des halogènes libres.

Le décapant contenu dans le FS 01 est considéré non corrosif car il est à base de colophane et ne contient

aucune substance générant des ions (notamment des halogènes). Nous conseillons cependant d'enlever toute trace de décapant sans tarder après les travaux de soudure. Vous pouvez par exemple utiliser pour cela de l'alcool éthylique ou de l'alcool isopropylique. Cela permet non seulement d'éliminer toute source de corrosion éventuelle, mais également de fournir les conditions idéales pour une parfaite protection du point de mesure contre l'humidité.

4 Livraison et stockage

Un paquet de FS 01 contient 5 stylos.

La date limite d'utilisation est indiquée sur l'emballage ; elle est d'un an si le stylo est bien bouché et conservé au frais.

© Hottinger Baldwin Messtechnik GmbH.

Subject to modifications.

All product descriptions are for general information only.
They are not to be understood as a guarantee of quality or durability.

Änderungen vorbehalten.

Alle Angaben beschreiben unsere Produkte in allgemeiner Form. Sie stellen keine Beschaffenheits- oder Halbarkeitsgarantie im Sinne des §443 BGB dar.

Sous réserve de modifications.

Les caractéristiques indiquées ne décrivent nos produits que sous une forme générale. Elles n'impliquent aucune garantie de qualité ou de durabilité.

Hottinger Baldwin Messtechnik GmbH

Im Tiefen See 45 · 64293 Darmstadt · Germany

Tel. +49 6151 803-0 · Fax: +49 6151 803-9100

Email: info@hbm.com · www.hbm.com

measure and predict with confidence

