



SOLVAY

asking more from chemistry®

NOCOLOK®



Flux-Green-Filler-Stop

在钎焊工艺中的使用

Flux-Green-Filler-Stop (GFS) 简介

顾名思义, Flux-Green-Filler-Stop (GFS) 可“阻止”熔化的钎料流入不期望的区域, 从而使表面保持清洁, 不存在任何焊料。

存在灰尘、油脂或氧化物等污染物时, 钎料金属不易接合或流到存在污染物的零件钎焊表面。

如果不希望熔化的钎料流入受保护的区域, GFS复合物非常有效。GFS复合物与液态载体溶液相混合, 可使用小刷子或使用喷或浸涂的方式涂覆在金属表面。注意: 使用前, 请充分搅拌 GFS, 使其完全混合均匀。

通常, 可使用GFS绕着金属表面不希望钎料流入的关键区域涂一条连续的细线。因为在有氧化物的金属表面上, 钎料不易接合或流入, 金属表面上的粘着性的GFS线可阻止钎料流入——明确告诉钎料: “到此为止, 不得再继续向前”。

化学成分

成分	浓度
色素	32–38 %
固体漆	无
水	62–68 %

物理属性

形态	液体
颜色	绿色
气味	无气味



Flux-Green-Filler-Stop 的主要特性

- 防止钎料金属流入到或接合到任何受保护的表面
- 防止基材或钎料被污染
- 在炉焊时防止堆叠的零件烧结
- 用于各种类型的金属和各种类型的钎焊工艺
- 在热喷涂金属涂层时作为掩蔽剂
- 作耐热标记以进行标识
- 等等

焊剂钎料阻止剂用于防止芯体（例如，HEX）接合到钎焊夹具、托盘固件等零件上。



物理数据

熔点/面积	无
沸点/面积 (溶剂)	100 °C
闪点	不易燃
燃烧	无
点燃温度	无
自燃	无
蒸气压力	> 1 mbar
蒸气密度	< 1 mbar
比重 (20 °C)	1.16 g/cm ³
水中溶解度 (粘合剂)	100 % g/l
水中溶解度 (惰性粉)	不溶
蒸发率	比乙醚慢

注意

- 不能因为有GFS而使用过量的钎料。
- 当涂覆Flux-Green-Filler-Stop时, 钎料流到此处便停止, 不会回流。无法寄希望于简单地从表面擦除GFS, 然后表面就重新变得可钎焊。“防焊剂”残余物仍将保留, GFS将致使表面焊料无法浸润。

要去除表面的防焊剂, 只能以超声方式彻底清洁表面, 或机械去除受污染的顶部表面层。



欧洲

Solvay Flux GmbH

Dieselstraße 26
30827 Garbsen, Germany

电话: +49 5131 46229-0

传真: +49 5131 465048

电子邮件: info.flux@solvay.com

北美

Solvay Fluorides, LLC

3333 Richmond Avenue
Houston, TX 77098, USA

电话: +1 713 525-6000

传真: +1 713 525-7805

亚太

Solvay Korea CO., LTD

EWAH-Solvay R&I Center
150, Bukahyun-ro
Seodaemun-gu

Seoul 120-140, South Korea

电话: + 82 2 2125 5300

传真: + 82 2 2125 5380

www.solvay.com
www.nocolok.com

免责声明:

我们确信本文中包含的所有声明、信息和数据是准确可靠的,但我们并不对这种准确性和可靠性提供任何明示或暗示的保证、担保或负有任何责任。有关我们产品使用方面的声明或建议并不代表也不保证使用我们的产品不会造成专利侵权,这些声明或建议也不赞成侵犯任何专利。用户不应主观地假定指明了所有的安全措施或可能不需要其他措施。任何情况下,用户都不得违反涉及产品、个人卫生和人类福利及环境保护的所有法律、行政和监管程序。