

# DATOS DE PRODUCTO Y FICHA DE SEGURIDAD



## Nombre del producto:

Ecowave EC41 Low Solids Flux

## Fabricado por :

Warton Metals Ltd.  
Grove Mill, Commerce Street, Haslingden  
Lancashire, BB4 5JT,  
INGLATERRA  
Tel: + 44 (0)1706 218888  
Fax: + 44 (0)1706 221188

## Descripción

**Ecowave EC41 es un flux de bajo residuo** que contiene un 1.7% de residuo sólido libre de halógenos, siendo por ello apropiado para la mayoría de aplicaciones en soldadura profesional. Ecowave mejora no solamente el resultado de la soldadura (sin puentes) sino que también reduce los costes de la limpieza, ya que no es necesaria. Ecowave EC41 Low Residue No Clean Flux ofrece una soldadura excelente con el mínimo nivel de residuo.

Ecowave EC41 "Bajo Residuo Sin Limpieza" es adecuado para ser utilizado tanto en spray como en espuma.

## Propiedades Físicas

Contenido sólido.....: 1.7%  
Gravedad específica al 20°C.....:0.805 típica  
Contenido en halógenos.....: cero%  
Contenido en colofonia.....: cero%  
Volatilidad.....: 97%  
Índice de acidez..... 17 KOH/g nominal

## Utilización

**Ecowave EC41 Low Solids Flux** es adecuado para el montaje convencional, ya sea SMD o mixto. Para telecomunicaciones, informática y electrónica de consumo en general

## Aplicación y Mantenimiento

**Antes de su uso.** Lea la información en materia de seguridad. El flujo que se utilizaba anteriormente se debe limpiar a fondo del sistema ya que pequeñas cantidades pueden alterar el funcionamiento del EC41. Los carros y los dedos también deben ser limpiados.

**Sistema de fluxado por espuma.** A la noche y el fin de semana el flujo se debe quitar de la máquina y guardarlo en un envase cerrado. La piedra porosa deberá dejarse en remojo con **Disolvente Warton 2000** y ser sustituida antes de que deteriore la calidad de la espuma. Es recomendable utilizar una piedra nueva cuando se cambie de un tipo de flujo a otro. Se debe sustituir el flujo de forma regular para prevenir una acumulación de contaminación dentro del mismo. El tiempo recomendado es cada 40 horas.

**Sistema de fluxado por spray.** Los sistemas de spray fluxer son los más recomendables por su bajo consumo. El uso de **Ecowave EC 41 Low Solids Flux** es totalmente recomendable en estos sistemas.

**Cuchillo de aire (en sistema de espuma).** El cuchillo de aire debe estar colocado entre 5° -12° (grados), lejos de la ola de espuma, de manera que quite el exceso de flujo sin alterar la cresta de la ola de espuma. **(en sistema de spray).** El cuchillo de aire debe ser ajustado incluso cuando se utiliza spray fluxer, para prevenir una insuficiente acción capilar cuando se suelda. El cuchillo de aire con el sistema spray debe estar dirigido ligeramente hacia sistema. Un excesivo depósito blanco en la parte superior del circuito es debido a un exceso de flujo en la aplicación. Esto se puede reducir por medio del ángulo del cuchillo de aire, el volumen de aire y la presión.

**Velocidad del circuito.** La velocidad ideal depende del precalentamiento y del tipo de circuito. Una velocidad entre 1.2 -1.8 metros por minuto es la más conveniente en la mayoría de las aplicaciones.

**Precalentamiento.** La temperatura recomendable en el lado superior del circuito debe estar entre 80°C y 110 °C.

**Temperatura de soldadura.** La temperatura debe estar entre 230°C y 250°C.

**Altura de la ola.** Un correcto ajuste se debe efectuar equilibrando la altura del crisol, la velocidad de la bomba y el ajuste la caída en la parte posterior de la ola. Deben darse la altura de ola requerida y su velocidad. El ajuste de la caída de la ola por medio de la placa trasera puede resultar difícil en un baño con un mal mantenimiento. Se debe tener cuidado de asegurarse que el nivel de la placa trasera sea correcto cuando se termina el ajuste.

## Embalaje

**Warton EC41 y Warton Disolvente 2000** se suministra en bidones de 10 y 25 litros.



# Ficha de seguridad

## Ecowave 41 No Clean Flux

Sección 1. Identificación del producto y del fabricante	
Nombre de producto: Fabricado por:	Ecowave 41 Low Solids Flux /No Clean Flux Warton Metals Limited Grove Mill, Commerce Street. Haslingden. Lancashire. BB4 5JT. INGLATERRA.
Telefono de emergencia: Fax de emergencia:	+44 (0)1706 218888 +44 (0)1706 221188

Sección 2. Composición						
	CAS	Peso	OSHA PEL ppm	ACGIH TLV Stel ppm	LD 50 ingerir g/Kg	LC50 inhalar g/m3
2-Propanol	67-63-0	<20	400	500	5.8 conejo	-
Etanol (desnaturalizado con 2-propanol)	64-17-5	<90	1000	1000	7.1 rata	20.0 rata
Acidos carboxilicos	68603-84-9	<3	NA	NA	NA	NA
Agentes tensoactivos	No peligrosos <1					

Sección 3. Identificación de riesgos	
R11- Muy inflamable R20/22 – Perjudicial si la inhalación se traga F – Facil inflamabilidad Efectos potenciales graves contra la salud en periodos cortos: Inhalacion:  Contacto con los ojos : Contacto con la piel: Ingestion: Absorción por la piel:  Efectos potenciales graves contra la salud en periodos prolongados :	Perjudicial si se traga. Una alta concentración de vapores puede causar somnolencia. Vapores y líquido inflamable. Los humos durante la soldadura contienen disolvente evaporado y ácidos orgánicos en pequeñas cantidades.  Principales cuidados con los ojos, la inhalación, y la ingestión. Organos a proteger : ojos, piel, membranas mucosas y sistema respiratorio.  Los humos durante su uso pueden irritar las membranas mucosas y el sistema respiratorio. Altas concentraciones pueden causar dolor de cabeza , mareos, narcosis y náuseas.  Irritación por contacto con el líquido y los humos en el proceso de soldadura. Posible irritación local en contacto con el flujo y los humos. Puede producir una sensación de ardor en el tubo digestivo. No.  El contacto prolongado y repetitivo con la piel puede provocar una erupción.. Los vapores pueden causar dolor de cabeza, vértigos, narcosis y la irritación de las membranas mucosas. Una depresión del sistema nervioso central se puede evidenciar con vértigos, dolores de cabeza y nauseas. Un repetido y prolongado contacto con la piel puede producir deshidratación y secado de la piel, con resultado de inflamación y dermatitis. La hipersensibilidad química, el asma y otras alteraciones respiratorias pueden causar desordenese n la vista y en la piel. La respiración continuada de vapores de solvente altamente concentrados puede afectar el higado y el sistema nervioso central.

Sección 4. Primeros auxilios	
Inhalación: Contacto con la pie: Contacto con los ojos: Ingestión:	Sacar a la persona de la zona expuesta a humos Lavar con abundante jabón y agua. Limpiar los ojos con abundante agua y acudir al médico. Producir el vómito y acudir al médico.

Sección 5. Medidas contra el fuego	
Medios de extinción  Procedimiento especial contra el fuego Peligros inusuales de fuego y la explosión	Inflamabilidad : evite las chispas y las llamas. Punto de inflamación : 18 °C Auto Ignición 399°C Extingir con dióxido de carbono, espuma, polvo seco. Los productos peligrosos en la combustión son : monóxido de carbono, dióxido de carbono, dioxido, aldehinos alifáticos. Sensibilidad a las descargas estáticas Utilize agua a presión sobre los envases expuestos al fuego y controle los vapores Un peligro moderado de explosión existe si esta expuesto a llama.

Sección 6. Medidas preventivas de accidente	
	Retire cualquier fuente de ignición. Evite respirar humos. No echar el producto en alcantarillas o desagües. Absorba con arcilla, arena seca u otro material inerte. No utilice materiales combustibles como serrín. Tirar en containers de residuos químicos.

<b>Sección 7. Manipulación y almacenado</b>	
Almacenaje Precauciones de manipulación	Lejos de cualquier fuente de ignición. Cerrar los envases cuando no se utilicen. Abra los envases con precaución para sacar cualquier presión interna. Use una conexión a masa cuando transfiera material para prevenir descargas estáticas, fuego o explosión. No utilice un soplete de corte para los envases ya que los residuos pueden explosionar.
Precauciones personales	Evite respirar los humos generados durante la soldadura. Evite el contacto con ojos y co la piel.

<b>Sección 8. Control de la exposición y protección persona</b>	
Ventilación a utilizar	Tener los adecuados extractores de ventilación (generales o locales) Es mejor una ventilación local para evitar que los humos se dispersen por el área de trabajo.
Protección respiratoria	Cuando la ventilación no fuera suficiente para eliminar los humos, un máscara de respirar aprobada de seguridad o un aparato respiratorio autónomo debe ser usado.
Protección de los ojos	Usar guantes de goma o neopreno.
Otras prendas de protección	Utilizar gafas de seguridad.
Higiene en el trabajo	Un delantal impremeable es recomendable para evitar el contacto con la ropa. Lavar exhaustivamente las manos despues de manipular productos quimicos o estaños con plomo, especialmente antes de comer ó fumar.

<b>Sección 9. Propiedades físicas y químicas</b>			
Estado físico (forma /color)	Liquido incoloro	Densidad del vapor (1013 KPA/AIRE+1)	1.8
pH (°C)	N/A	Solubilidad en agua (20°C)	98
Congelación / Derritido	-	Ratio evaporación (n=Bu Acetato=1)	1.7
Punto inflamación (TCC)	-		

<b>Sección 10 . Estabilidad y reactividad</b>	
Estabilidad química	Estable
Materiales a evitar	Materiales que se oxiden fuertemente
Productos peligrosos de descomposición	Cuando se calienta a temperatura de soldadura, los disolventes se evaporan y los materiales orgánicos pueden degradarse termicamente y liberar aldehinos alifáticos y ácidos.
Polimerización peligrosa	No puede ocurrir

<b>Sección 11. Información toxicológica</b> (efectos tóxicos que se presentan a la exposición basada en los datos experimentales y no experimentales)	
	No determinados para este producto

<b>Sección 12 . Información ecológica</b>	
Posibles efectos ambientales	No echar en alcantarillas. Dañino para los peces y otros organismos del agua. Biodegradable en plantas de tratamiento de residuos.

<b>Sección 13 . Consideraciones sobre su eliminación</b>	
	Salvo regulaciones locales, se elimina por incineración. Su número EPA de desecho peligroso es el D001. Su peligro es de residuo ignitable.

<b>Sección 14. Información sobre el transporte</b>	
	Alcoholes , N.O.S. , etanol, isopropanol. Clase 3 . Envasado grupo 11 . UN 1987 . Líquido inflamable.

<b>Sección 15 Información reglamentaria</b>	
Información del etiquetado	Sustancia peligrosa según la directiva &/548/EEC, modificada  Muy inflamable / F  R11 - Muy inflamable R20/22 Peligro por inhalación y si se traga S2 – Dejar fuera del alcance de los niños S7 – Dejar el envase fuertemente cerrado S16 – Dejar fuera de fuentes de ignición o areas fumadoras S29 – No arrojar a la cloaca.

<b>Sección 16. Otras informaciones</b>	
Recomendaciones de uso y restricciones Referencia de publicaciones	--

<b>Sección 17. Fechas de revisión</b>	
Fecha revisión / Reemplazamiento Abreviaciones	Octubre 2003 . Reemplaza a todas las fichas de seguridad precedentes. N/A = No aplicable en el momento de la revisión N/D No determinado o no determinable Est = Estimado
<p>Las informaciones y recomendaciones de esta ficha de seguridad son relativas al producto designado y no son válidas cuando se combina con otros productos u otros procesos. Esta información es dada de buena fe y con el máximo de conocimientos que dispone Warton Metals Ltd. siendo lo más creíble y fiable en la fecha de su realización.. Nada de lo expuesto constituye una garantía, explícita o implícita, ya que en todos los casos es el usuario quien debe determinar la aplicabilidad o conveniencia de esta información o del producto que propone.</p>	