



**STANNOL**  
PIONEERS OF SOLDERING

## **PRESSEMITTEILUNG**

31.05.2022

### **EF160 Bio PV**

#### **Das neue Bio-Solar-Flussmittel von Stannol**

Das Flussmittel EF160 Bio PV ist das neueste Mitglied der nachhaltigen greenconnect-Produktfamilie von Stannol. Speziell für den Einsatz in der Photovoltaik-Modul-Industrie entwickelt, erfüllt das No-Clean-Flussmittel alle Anforderungen der Branche. Das Besondere: Durch den Einsatz nachwachsender Rohstoffe wird eine bessere Ökobilanz als bei herkömmlichen Flussmitteln erzielt – und das bei gleichbleibend hoher Produktqualität.

#### **Bio-Ethanol statt IPA**

„Wir freuen uns, dass wir mit EF160 Bio PV unsere umweltgerechte greenconnect-Serie weiter ausbauen können. Bei dem neuen Flussmittel wird das gängige Lösungsmittel Isopropanol durch Bio-Ethanol ersetzt. Dadurch ergibt sich eine deutlich bessere CO<sub>2</sub>-Bilanz“, betont Thomas Kolossa, Vertriebsleiter bei Stannol. Isopropanol (IPA) hat seinen Ursprung in der Petrochemie und wird aus dem Nebenprodukt Propen gewonnen. Bio-Ethanol hingegen besteht aus nachwachsenden Rohstoffen und kann über einen Fermentationsprozess komplett ohne fossile Brennstoffe hergestellt werden.

#### **Geringer Feststoffanteil, sehr gute Lötbarkeit**

EF160 Bio PV ist halogen- und harzfrei sowie feststoffarm, wodurch es für die Solarmodulfertigung besonders gut geeignet ist. Das innovative Flussmittel sorgt zudem für eine sehr gute Lötbarkeit in Modulmontageprozessen für die Lötung mittels IR- und Konvektion. Es kann sowohl per Hand auf das Ribbon als auch in Tabber-/Stringer-Lötsystemen mit Sprühfluxern aufgetragen und gelötet werden. Das präzise formulierte Aktivatorsystem hinterlässt nach dem Löten keine sichtbaren Rückstände – die Zellen sind nach dem Lötprozess trocken und kosmetisch sauber.

EF160 Bio PV bietet ein weites thermisches Prozessfenster, sodass es sich für bleifreie und bleihaltige Lötprozesse eignet. Es weist hohe Abziehkräfte auf, welche die Lötstellen langfristig stabil halten. Das Flussmittel kann im Sprüh- oder Tauchverfahren aufgetragen werden. Es ist sowohl für automatisierte Spray- als auch Stringer-Applikationen geeignet und kann ebenso für das Handlöten eingesetzt werden.



**STANNOL**

PIONEERS OF SOLDERING

Die Flussmittelrückstände des EF160 Bio PV nach dem Löten sind nicht leitend und nicht korrosiv. Das Flussmittel ist als No-Clean klassifiziert, die Rückstände können in der Regel nach dem Löten auf der Oberfläche verbleiben.

### **Produktmerkmale**

Das Produkt bietet folgende Vorteile:

- 70 Prozent CO<sub>2</sub>-Ersparnis
- 95 Prozent biobasierter Gehalt (nach DIN EN 16785-2)
- No-Clean
- rückstandsarm – minimale Anlagenverunreinigung, wartungsarme Verarbeitung
- niedriger Feststoffgehalt
- hervorragende Beständigkeit gegen Schälkraft (Peel Force Resistivity)
- sehr gute Benetzbarkeit
- geeignet für Tauch- und Spray-Applikationsverfahren

### **Klassifikation:**

- klassifiziert als ORLO gemäß J-STD-004
- RoHS-konform

### **Über die Stannol GmbH & Co KG**

Stannol blickt auf eine lange Tradition in der Lötmitteherstellung zurück: Bereits seit über 140 Jahren vereint das Unternehmen in seinen Produkten Erfahrung und Fortschritt. Bis heute gilt Stannol als Pionier der modernen Löttechnik und ist als Marke fest am Markt etabliert. Das Unternehmen ist spezialisiert auf die Herstellung von Lötdrähten, Lotpasten, Flussmitteln sowie Stangen- und Barrenloten. Die Produktpalette umfasst außerdem Mess- und Prüfgeräte, Schutzlacke sowie weiteres Zubehör. Neben seinem hohen Qualitätsstandard setzt Stannol auf eine nachhaltige und ökologische Fertigung: Unter dem Namen greenconnect bietet das Unternehmen eine komplette Produktpalette an, die Nachhaltigkeit und Fairness in den Mittelpunkt stellt.

### **Kontakt:**

Stannol GmbH & Co. KG  
Simone Bauer  
Haberstraße 24  
D-42551 Velbert  
Tel: +49 (0)151 677 32 042  
[simone.bauer@stannol.de](mailto:simone.bauer@stannol.de)  
[www.stannol.de](http://www.stannol.de)