

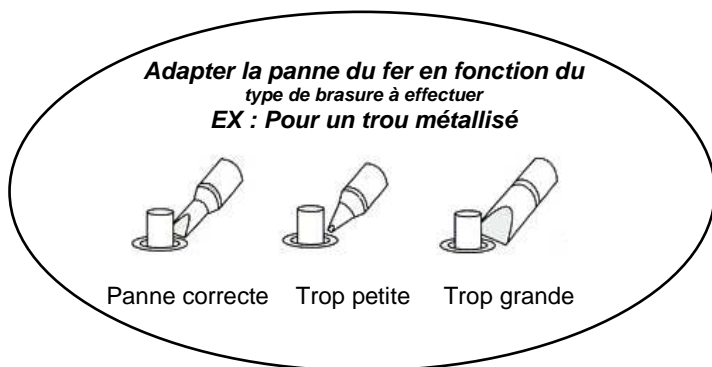
REALISATION DE BRASURES

1 MATERIELS ET MOYENS SPECIFIQUES

Fer à souder	Binoculaire
Pannes	Brasures
Table chauffante (optionnel)	Flux
Pinceau	Alcool isopropylique (AIP)

2 PARAMETRES

- ▼ Température des pannes :
 - ✓ Composant SMD : 275°C mesuré +/- 10°C
 - ✓ Composant piqués fils et bornes : 300°C mesuré +/- 10°C
- ▼ Les pannes des fers à souder seront vérifiées suivant MOG-xxx
- ▼ Taille des pannes :
 - Choisir une taille de panne adaptée à la pastille ou à la plage à braser. La panne doit être la plus large possible pour favoriser la chauffe sans déborder de la pastille ou de la plage afin de ne pas brûler la surface du PCB.



3 MODE OPERATOIRE

- ▼ Nettoyer la connexion à l'AIP si nécessaire.
- ▼ Sécher à l'air comprimé ou à l'azote.
- ▼ Déposer le flux sur la connexion suivant MOG-xxx.
- ▼ Nettoyer la panne du fer sur une éponge humide.
- ▼ Déposer la panne du fer sur la pastille (côté brasures pour les piqués et les fils !).

Rédigé par :			Vérifié par :			Approuvé par :		

REALISATION DE BRASURES

▼ Laisser chauffer puis faire l'appoint de brasure en déplaçant le fil de brasure autour de la connexion jusqu'à avoir un ménisque correct répondant aux exigences de la QFxxxx. Pour les connexions qui ont été recoupées après étamage, terminer la brasure en déposant une petite quantité de brasure sur le cuivre apparent.

Le temps nécessaire pour réaliser une brasure ne doit pas dépasser 3 secondes !

Certains composants sensibles à la température demandent des précautions particulières. Voir point suivant « critères spécifiques ».

- ▼ Retirer le fil de brasure et la panne simultanément avec un angle de 45°.
- ▼ Laisser refroidir.
- ▼ Nettoyer suivant MOG-xxx.

3 INSPECTION VISUELLE

- ▼ Vérifier les brasures suivant les critères de la QF xxxx.

Rédigé par :			Vérifié par :			Approuvé par :		

REALISATION DE BRASURES

Contrôle de température des fers.

[illegible]

Composant SMD : 290°C **mesuré** +/- 10°C (Serie 500 pour le fer Metcal)

Composant piqués fils et bornes : 330°C **mesuré** +/- 10°C (Série 600 pour les fers Metcal)

La température de **380°C** ne peut être utilisée que pour les brasures reliées à des plans de masse sur circuits imprimés en polyimide.
C'est la température mesurée qui fait foi.

Attention :

Pour les circuits imprimés autre que les polyimides avec plan de masse, la température maximum autorisée est de 360°C

En cas d'anomalie, ne pas utiliser la panne (contacter sa maîtrise et le responsable CQ)

En cas d'anomalie, ne pas utiliser le fer sans contacter sa maîtrise et le responsable CQ pour prendre les dispositions nécessaires : rejet, accord spécifique, essais complémentaires.

Rédigé par :			Vérifié par :			Approuvé par :		