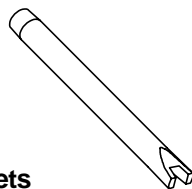
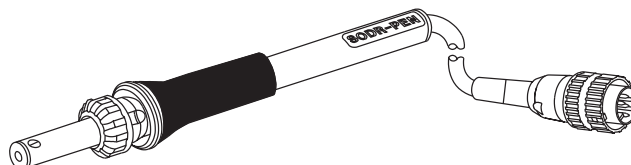


Chip-
avlödningsspets



Sodr-pen
Lödpenna



NÖDVÄNDIG UTRUSTNING

PACE SensaTemp® Lödstation
SP-2A Sodr-Pen® Lödpenna
SP-2A Spets- & lödpennshållare
CHIP Avlödningsspetsar
Spetsverktyg
Rengöringsdyna

PACE ARTIKELNUMMER

6025-0014-P1
6019-0043
Se baksida
1100-0296-P1
6993-0138

TILLVALSUTRUSTNING

PACE Prep-Set™ Preparationsutrustning (lödgröta)

8007-0186 el.
7041-0003
Erhålles lokalt

Pincetter

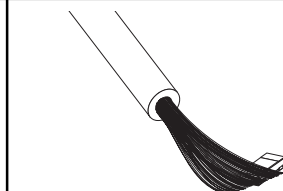
MATERIELL (godkänt av ert företag)

Lod
Fluss
Lösningsmedel

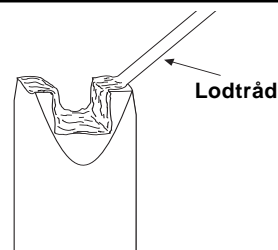
Erhålles lokalt
Erhålles lokalt
Erhålles lokalt

TILLVÄGAGÅNGSSÄTT

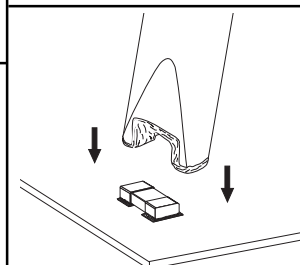
1. Avlägsna eventuell beläggning och rengör ytan från all nedsmutsning.
2. Inled med en spetsstemperatur av 315°C och anpassa sedan efter behov.
3. Installera avlödningsspetsen i Sodr-Pen lödpenna, med hjälp av spetsverktyget.
4. Applicera fluss på samtliga lödpunkter och lödpaddar. ①
5. Avlägsna gammalt lod från spetsen med fiberverktyget.
6. Rengör spetsen med svampverktyget.
7. Applicera lod på insidan av spetsen eller använd preparationsutrustningen. ②
8. Placera spetsen så den får kontakt med chipens lödfogar. ③ & ④
9. Kontrollera att lodet smält och avlägsna sedan komponenten från kortet.
④ & ⑤ Ytspänningen som uppstår är normalt tillräcklig. Om så inte sker, är användningen av pincett ett alternativ)
10. Frigör komponenten från spetsen genom att gnida denna mot en värmeresistent yta.
11. Förse spetsen med lod och sätt tillbaka lödpennan i sin hållare.
12. Förbered för ersättning av komponenten.



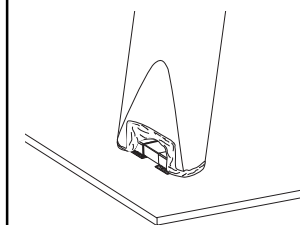
① **Tillsätt fluss**



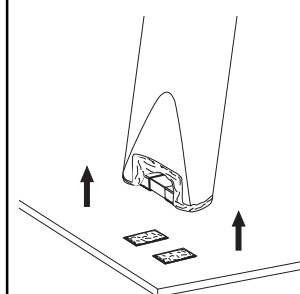
② **Förtenn spets**





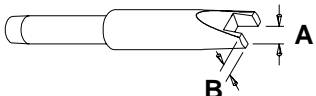
③ **Placera spets**



④ **Smält lodet**



⑤ **Avlägsna komponent**

YTMONTERING AVLÖDNINGS SPETS	BESKRIVNING (föreslagen applikation)	SPETS STORLEK A X B	ART. NUMMER
	Chip Component 	2.36mm x 2.03mm (0.093" x 0.080")	1121-0302
		3.56mm x 2.03mm (0.14" x 0.08")	1121-0303