

Process Guide R-TSP-02-A

TSOP-Avlödning

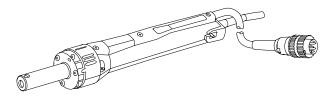
Lodbrygga









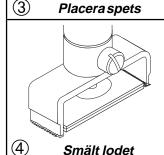


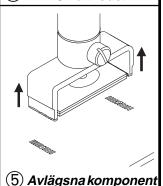
NÖDVÄNDIG UTRUSTNING	PACE ARTIKELNUMMER
PACE SensaTemp® Lödstation med Vakuumeffekt	
SX-70 Sodr-X-Tractor®Tennsug	6025-0014-P1
SX-70 Spets- & tennsugshållare	6019-0043
TSOP Avlödningsspets	Se baksida
SP-2A Sodr-Pen [®] Lödpenna	6010-0086-P1
SP-2A Spets- & Lödpennshållare	6019-0043
Vinklad, snedskuren spets	1121-0563
Rengöringsdyna	6993-0138
Spetsverktyg	1100-0296-P1
TILLVALSUTRUSTNING	
PACE Prep-Set™ Preparationsutrustning (lödgryta)	8007-0186 el.
	7041-0003
MATERIELL (godkänt av ert företag)	
Lodtråd	Erhålles lokalt
Lösningsmedel	Erhålles lokalt

TILLVÄGAGÅNGSSÄTT

- 1. Avlägsna eventuell beläggning och rengör ytan från all nedsmutsning och oxid.
- 2. Inled med en spetstemperatur av 315°C och anpassa sedan efter behov.
- 3. Notera temperatur konstanten för den valda spetsen. (se spetstabell)
- 4. Installera sugkoppen i spetsen med hjälp av spetsverktyget.
- 5. Installera TSOP-avlödningsspets i Sodr-X-Tractor med hjälp av spetsverktyget.
- 6. Smält lodet så att det bildar en lödbrygga över komponentens ben. Använd Sodr-Pen lödpenna med snedskuren spets installerad. ①
- 7. Avlägsna gammalt lod från TSOP spetsen med fiberverktyget.
- 8. Rengör spetsen med svampverktyget.
- 9. Förtenn spetsens insida och undre kanter med lod. ②
- 10. Placera varsamt spetsen över komponenten.
- 11. Kontrollera att samtliga fogar smält. Aktivera vakuum och avlägsna komponenten från kortet. ④ & ⑤
- 12. Placera komponenten på en värmeresistent yta.
- 13. Förse spetsen med lod.
- 14. Förbered för ersättning av komponenten.







"VACCUMPIK"-SPETSAR						
TSOP AVLÖDNINGSSPETS E		SPETSSTORLEK A X B	ART.	TEMPERATUR FÖRLUST		
	BESKRIVNING			°C	°F	
A B APPLIKATION	TSOP-28	8.1mm x 12.7mm (0.320" x 0.500")	1121-0567	11	20	
	TSOP-32	8.1mm x 19.3mm (0.320" x 0.760")	1121-0566	16	29	
	TSOP-40	9.9mm x 19.3mm (0.390" x 0.760")	1121-0568	18	33	
TSOP	TSOP-56	14.2mm x 19.3mm (0.560" x 0.760")	1121-0569	20	36	