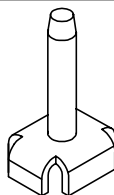
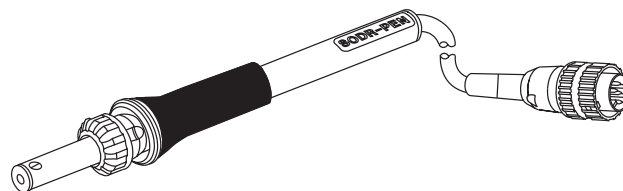


**QFP-  
avlödningsspets**



**Sodr-Pen  
Lödpenna**



#### NÖDVÄNDIG UTRUSNING

PACE SensaTemp® Lödstation med vakuumeffekt  
SP-2A Sodr-Pen® Lödpenna  
SP-2A Spets- & lödpennshållare  
QFP Avlödningsspets  
Mini-Wave® Spets  
Spetsverktyg  
Rengöringsdyna

#### PACE ARTIKELNUMMER

-----  
6025-0014-P1  
6019-0043  
Se baksida  
1121-0490  
1100-0296-P1  
6993-0138

#### TILLVALSUTRUSTNING

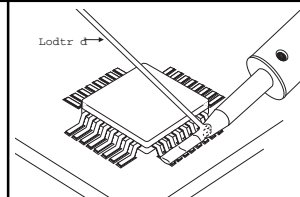
PACE Prep-Set™ Preparationsutrustning (lödgräta) 8007-0186 el.  
7041-0003  
Pincett Erhålles lokalt

#### MATERIELL (godkänt av ert företag)

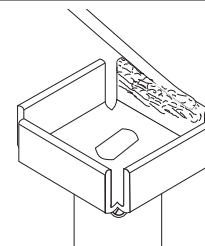
Lod Erhålles lokalt  
Lösningssmedel Erhålles lokalt

#### TILLVÄGAGÅNGSSÄTT

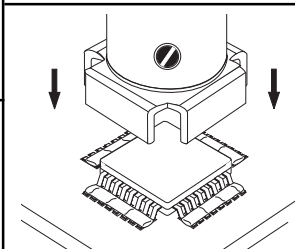
1. Avlägsna eventuell beläggning och rengör ytan från all nedsmutsning och oxid.
2. Inled med en spetsstemperatur av 315°C och anpassa sedan efter behov.
3. Installera Mini-Wave spets i lödpennan med hjälp av spetsverktyget.
4. Smält lodet så att det bildar en lodbrygga över komponentens ben. Använd Sodr-Pen lödpenna med Mini-Wave spets installerad. ①
5. Ersätt Mini-Wave spetsen i lödpennan med QFP-avlödningsspets.
6. Notera temperatur konstanten för den valda spetsen. (se spetstabell)
7. Avlägsna gammalt lod från QFP-spetsen med fiberverktyget.
8. Rengör spetsen med svampverktyget.
9. Förtenn spetsens under och inner kanter med lod eller använd preparationsutrustningen.
10. Placera spetsen över komponenten. Kontrollera att spetsen har kontakt med samtliga ben. ③ & ④
11. Kontrollera att lodet smält, i SAMTLIGA fogar och avlägsna sedan komponenten från kortet. ④ & ⑤ (Ytspänningen som uppstår är normalt tillräcklig. Om så inte sker, är användningen av pincett ett alternativ)
12. Placera komponenten på en värmeresistent yta.
13. Förse Spetsen med lod och sätt tillbaka lödpennan i sin hållare.
14. Förbered för ersättning av komponenten.



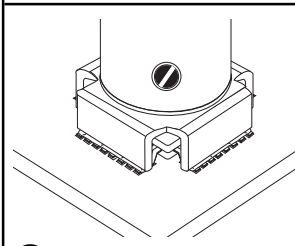
① **Lodbrygga**



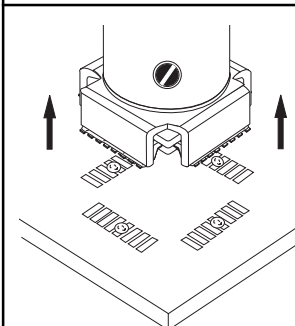
② **Förtenn spets**



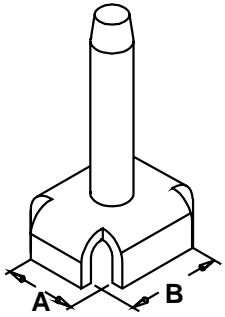
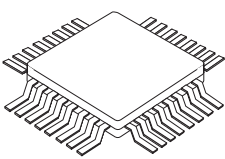
③ **Placera spets**



④ **Smält lodet**



⑤ **Avlägsna komponent**

AVLÖDNINGS- SPETS	BESKRIVNING (rekommendation)	SPETSSTORLEK A X B	ART. NUMMER	TEMPERATUR FÖRLUST	
				°C	°F
 <b>Applikation</b> 	PQFP-32	8.4mm x 8.4mm (0.33" x 0.33")	1121-04-43	9	16
	PQFP-44/56	11.7mm x 11.7mm (0.46" x 0.46")	1121-04-45	17	30
	PQFP-44	11.7mm x 12.7mm (0.46" x 0.5")	1121-04-46	17	31