

<div><div>GJB</div><div>SCC 深南电路股份有限公司 SHEN NAN CIRCUITS CO.,LTD.</div></div>	<div>SCC 工作指示 NON-RoHS Manufacture PCBA Instruction</div>	深南产品编码:外观维修	客户产品型号:手焊焊接	工艺属性:有铅	页数: 1/1	MI版本: A0
		工位: W80	工位名称: 器件安装	拟制: 王沅清2024. 10. 12		审核:黄武领

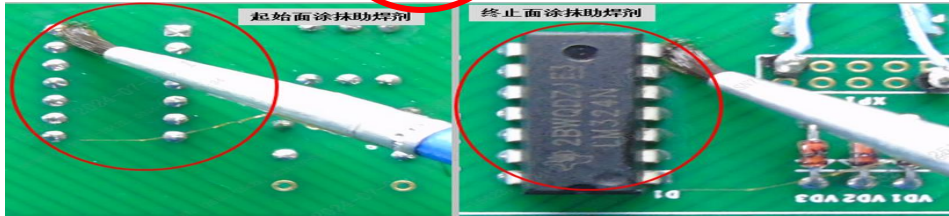


图1 涂抹助焊剂

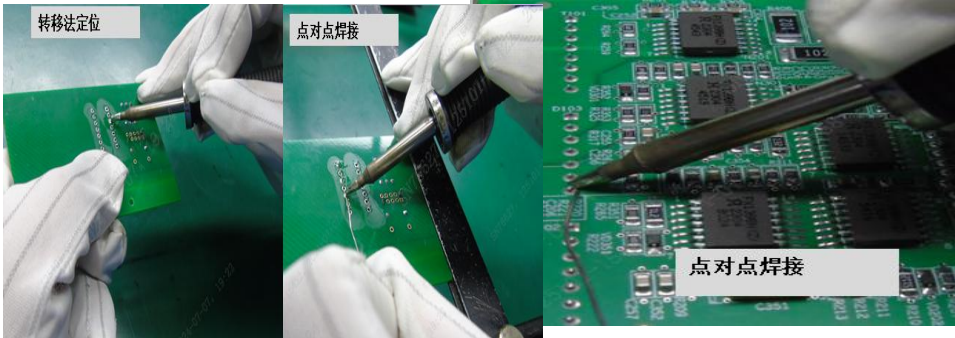


图2 器件定位



图4 焊点清洗

图5 自检焊点

1. 材料部件:

物料编码	物料描述
112103897	焊锡丝TP Core Solder Wire ALPHA TELECORE PLUS Sn63Pb37 081mm 非RoHS
NA	烙铁头: STTC-038/138/036/126/PTTC-703/702
120100274	吸锡带 (2.0MM CP-2015)
109100561	助焊剂 (AS Flux Alpha RF800 RoHS)
113100117	4寸*4寸无尘擦拭布110G
116100149	涂覆排笔 NT823 20.5CMX0.5CM 黑体白毛

2. 辅料. 工装工具. 仪器:

2.1、恒温烙铁: MX-PS5200, 烙铁头: STTC-138, 吸锡带、无尘布、防静电手环, 静电

3. 操作步骤:

3.1、**涂覆助焊剂**: 将通孔器件起始面和终止面位置, 使用毛刷蘸取助焊剂在被补焊点涂敷 (图1)

3.2、**转移法定位**: 使用烙铁头预加锡在通孔器件引脚加热固定 (图1) ;

3.3、**跳焊法焊接**: 在焊盘与烙铁头之间加上少量锡快速形成热桥, 然后在烙铁头与被补充, PIN1、3、5、7重复焊接至通孔器件引脚; (具体加锡量视焊点数和间距而定, 如焊较细, 可以减少锡量), 其次将锡线在烙铁头形面边缘施加锡, 而不是直接施加在烙铁头

3.4、**保养**: 给烙铁头重新上锡保养; 将烙铁手柄放回支架。

3.5、**清洁**: 待焊点自然冷却后, 使用无尘布蘸取异丙醇配合毛刷的方式擦拭焊接部位 (图

4. 自检:

4.1、使用20X放大镜或3D显微镜对补焊位置和周围区域5CM器件进行检验, 无引线偏移, 桥连、少 (图5)。

4.2、检查器件是否存在侧面偏移、抬高、焊点润湿、针孔 / 吹孔 / 空洞、器件和焊盘损伤发黑等;

4.3、将检验合格产品扫描并流入下工序

5. 注意事项:

5.1、戴防静电手环、防静电手套或手指套操作。

5.2、器件是否存在侧面偏移、抬高、焊点润湿、针孔 / 吹孔 / 空洞、器件和焊盘损伤发黑等;

5.3、清洗自检确认异物和PCBA表面划伤;



配量	
适量	
适量	
1卷	
适量	
适量	
适量	
电手套。	
敷少量助焊剂。	
补焊位置加锡填充点较小或间距上（见图3）；	
见图4）。	
少锡、多锡等不良	

