

Action collective Electronique sans plomb

Action collective Electronique sans plomb



La vague sans plomb 27 Janvier 2006

Lieu : UJF Grenoble 9h / 17h Intervenant : J. D Cillard Consultant

- 1) le PCB : rappels rapides sur les caractéristiques des différents matériaux et la problématique du sans plomb :
 - matériaux haut Tg, low CTE, T260, T288, reprise d'humidité, les finitions.
 - la conception du PCB (espacement, orientation des composants).
- 2) Les CMS. - les caractéristiques techniques : résistance à la chaleur, résistance au leaching, les finitions.
 - le collage des CMS : dépôt des points de colle, nombre de points, centrage.
 - le placement.
 - la polymérisation.
 - vérification de la tenue de la colle.
- 3) Les composants traditionnels.
 - les caractéristiques techniques axiaux, radiaux et connecteurs : tenue en température, composant surélevé, perçage des trous (jeu), finitions.
 - l'insertion : préformage, clichage, longueur des connexions.
- 4) Les cadres et masques de brasage
 - rôles, matière, entretien & nettoyage.
 - règles de conception / fonctionnement.
- 5) Le convoyage.
 - différents types : bandes / chaînes / doigts.
 - vitesse de convoyage, angle du convoyeur.
- 6) Le fluxeur.
 - le flux (composition, fonctionnement, quantité, fenêtre thermique).
 - la dépose du flux : fluxeur à mousse & à pulvérisation, fonctionnement, maintenance.
- 7) Le préchauffage.
 - rôles, fonctionnement (IR & convection), maintenance.
 - localisation et fixation des thermocouples.
- 8) Le pot de « soudure »
 - l'alliage : les différents choix (SAC305-405, SnCu0,7, SN100C, SACX0307, low SAC SnAg0,3Cu0,7 ...), composition, température de fusion, mouillage
 - le pot de "soudure" : matériaux de base, finitions, résistance à l'érosion, pollution bain, analyse.
 - les buses, les pompes.
 - paramétrage de l'équipement : vitesse de convoyage et vitesse de rotation des pompes.
 - profilage des cartes et règles de l'art.
 - le suivi de la vague.
 - les options : l'inertage, hauteur de vague, débridageur
 - les défauts de sortie de vague et leurs origines.
- 9) Le refroidissement.
- 10) Le contrôle des "soudures" : IPC-A-610C & D : synthèse des critères, les différences, les nouveaux défauts (cracks, fillet & pad lifting ...), aspect des joints sans plomb.

COUT : 200 € (groupe > 2000 personnes) , 100 € (PME de groupe < 2000 personnes)

Gestion UJF Formation continue

DATE LIMITE D'INSCRIPTION 13 JANVIER 2006

Action collective Electronique sans Plomb « Brasage à la vague »

27 Janvier 2006 UJF Grenoble

Inscription à : vidal@jessica-france.fr ou par fax : 04 38 78 50 70

Nom(s):

Société :

Adresse :

Tel :

Mail :