

Antyutleniacz do spoiwa bezołowiowego ALPHA® Vaculoy SACX™

Opis produktu

Spoiva SACX™ zawierają w momencie dostawy dodatek antyutleniacza, który wypływając w czasie lutowania na powierzchnię stopionej cyny, zabezpiecza ją przed nadmiernym utlenianiem. W masowej produkcji jest on systematycznie i na bieżąco uzupełniany wraz z nowymi partiami cyny. W produkcji małoseryjnej lub prowadzonej z przerwami proces „odświeżania” lutowia w antyutleniacz zostaje jednak zaburzony i cyna wymaga jego uzupełnienia.

Typowe objawy zużycia się antyutleniacza

Wystąpienie niektórych z poniższych objawów powinno być sygnałem do oddania próbki do analizy:

- żółto-żółty odcień powierzchni cyny
- nadmierna ilość żużli wyrzucana na falę z kanałów pomp
- zmiana wyglądu żużli z sypkich czarno-szarych na gąbczaste zemulgowane w stopie
- konieczność częstszego usuwania zgarów z powierzchni

Ile należy dodawać antyutleniacza?

Produkt dostępny jest w postaci kostek (odlewów o wadze 200 - 250gr.) zawierających skoncentrowany antyutleniacz zawieszony w cynie. Zwyczajowo dodaje się 0,6kg na 100kg cyny w tyglu.

Jak należy dodawać antyutleniacz do tygla?

Uwaga: operację dodawania antyutleniacza wymaga założenia osłony na twarz i okularów ochronnych.

- wyłączyć pompy, utrzymać temperaturę stopu na poziomie 260°C
- zdjąć zgary z powierzchni cyny
- wrzucić zalecaną ilość, wymieszać zawartość ręcznie długą łyżką lub szpachlą
- upewnić się, że całość uległa stopieniu
- włączyć pompy na 15 minut
- zebrać powstałe ewentualnie w tym czasie zgary z powierzchni
- ewentualnie pobrać próbkę do powtórnej analizy
- rozpocząć normalne lutowanie

Jak zminimalizować ilość żużli w procesie lutowania na fali?

Właściwa optymalizacja fali pozwala ograniczyć ilości żużli i obniżyć koszty.

Ilość generowanych żużli zależy od następujących czynników:

- temperatury stopu – im wyższa tym więcej żużli
- turbulencji fali – im większa tym więcej żużli
- obecności antyutleniaczy w lutowiu

Wskazówki:

- wyłączaj i załączaj pompy w rytm nadjeżdżających płytek (większość agregatów jest wyposażona w tę funkcję)
- na noc lub przy dłuższych przerwach w produkcji, obniż temperaturę w tyglu do 200°C
- jeśli agregat ma dwie fale, załączaj falę dynamiczną tylko wówczas, jeśli jest to konieczne, np. lutując klejone elementy SMD
- utrzymuj poziom cyny w tyglu zawsze na stałym i maksymalnym poziomie, obniżenie go powoduje niestabilną pracę pomp
- gdy nie przejeżdżają pakiety, a szczególnie jeśli pracujesz bez azotu nad tygłem, ustawiaj falę tak aby nie przelewała się, a jedynie była mieszana na wolnych obrotach pomp (stand-by)
- zbieraj zgary zasadniczo raz na zmianę, najlepiej pod koniec pracy
- stosuj dodatki uzupełniające zużywający się w czasie lutowania antyutleniacz

Ponieważ nie jesteśmy w stanie przewidzieć wszystkich uwarunkowań w jakich mogą być użyte nasze produkty, powyższe dane zawierają jedynie typowe wartości i nie są specyfikacją. Niniejsza ulotka ma jedynie charakter informacyjny. Każdy użytkownik jest zobowiązany do przeprowadzenia prób z naszymi produktami przed ich wdrożeniem do produkcji.

Producent: Cookson Electronics Assembly Materials Group, Energiestraat 21, NL 1411 Naarden, Holandia