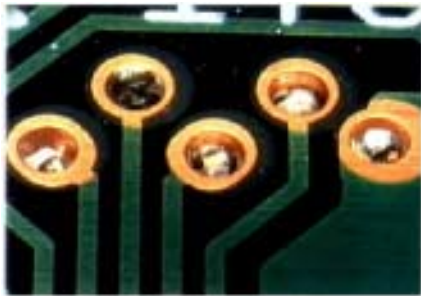

MESURE DE BRASABILITE

Des trous métallisés sur circuit imprimé

(examen destructif)

INFORMATIONS SUR CE SERVICE



Remontées incorrectes



Remontées correctes

Travaux réalisés :

- Mesure de la brasabilité des trous métallisés par l'analyse de la remontée d'alliage.

Normes de référence : NFC 20720 / CEI 68-2-20 J-STD-003 (Test C) IPC-S-804 A

Principe : mise en flottaison d'un échantillon de circuit imprimé sur un bain d'alliage en fusion, puis examen des remontées de l'alliage dans les trous métallisés avec attribution d'un coefficient de mérite pour chaque remontée (valeur de 0 à 5 points selon NFC 93713).

Sanction selon NFC 93713 Août 1974 : la moyenne de l'échantillon doit être > 4. Et selon J-STD-003 : Pass ou failed selon classes 1 - 2 ou class 3.

Rédaction d'un rapport d'examen comportant les conditions de l'essai et le détail des appréciations. Ce rapport peut être envoyé par e-mail dès la fin des mesures.

Conditions du test.

L'échantillon de circuit doit comporter au moins 30 trous métallisés de diamètre 0.8 à 1.3 mm (ou 1,5 mm maxi pour J-STD-003).

Utilisation d'un flux non activé ROL0 (ou ROL1 pour J-STD-003), immersion de l'échantillon dans le flux et séchage. (pas de préchauffage).

Alliage étain/plomb en bain mort à 235°C selon J-STD et IPC. Alliages RoHS = 255°C

Délai : généralement dans la semaine, sauf quantité importante ou difficultés particulières (nous consulter).

Remarque : Nous pouvons aussi réaliser un vieillissement accéléré de la brasabilité , en chaleur sèche ou en chaleur humide selon la norme choisie, ou selon votre spécification.

Tarif : selon le nombre de mesures ; merci de nous consulter.

Edition 09.335