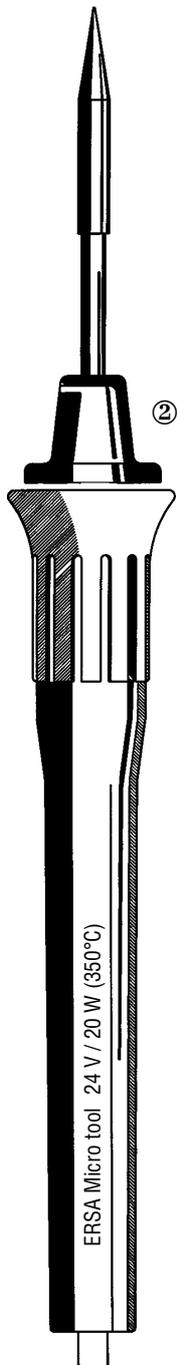
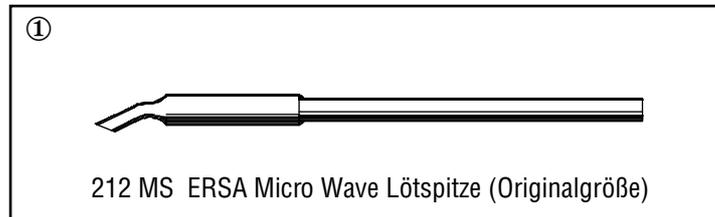


Prozeßbeschreibung: FINE-PITCH INSTALLATION



ERSA Micro tool
(Originalgröße)



Prozeßbeschreibung:

1. Stecken Sie die ERSA Micro Wave Lötspitze ① auf Ihren Micro tool (bzw. CTA 20) ② und stellen Sie eine Spitzentemperatur von 285-295°C ein.
2. Positionieren Sie das Bauelement ③ und fixieren Sie zwei Ecken.
3. Tragen Sie an allen vier Seiten Flußmittel auf die Beine auf. Sie können dazu Ihre bisherige Flußmittelcreme verwenden; wir empfehlen eine No-Clean der Klassifikation (F-SW 32-34).
4. Vorderseite der ERSA Micro Wave Spitze inklusive Hohlkehle am feuchten Schwamm reinigen. Danach die Hohlkehle mit Lötendraht füllen, bis eine leichte Erhebung zu erkennen ist.
Auf keinen Fall zuviel Lot auftragen ④.
5. Nehmen Sie den Micro tool **ganz locker** in die Hand, wenn möglich nur auflegen. Setzen Sie die Lötspitze, mit der ERSA Micro Wave Seite nach unten, auf die flach anliegenden Anschlußbeine auf. Micro tool und Spitze sollten nahezu parallel zum Komponentengehäuse entlang gezogen werden. ⑤⑥

Das Eigengewicht des Micro tool ist so konzipiert, daß man **ohne Führung** und **ohne Druck** langsam nach hinten **ziehen kann** und dabei alle Lötstellen optimal und gleichmäßig herstellt.

6. Wiederholen Sie die Schritte 4 und 5 für die übrigen, noch nicht gelöteten Seiten. Entfernen Sie Flußmittelrückstände, falls nötig.



Empfohlenes Equipment (alternativ):

Bezeichnung

TWIN 40 A/TWIN 40 AS
SMT UNIT 60 A/SMT UNIT 60 AS
Rework 80
SMD 8000/SMD 8002
VAC-Pen bzw. SMD-Vampir
ERSA Micro Wave Lötspitze

Best.-Nr.

TW 40 A/TW 40 AS
SMT 60 A/SMT 60 AS
RW 8000
SMD 8000/SMD 8002
VP 100/SVP 100
212 MS



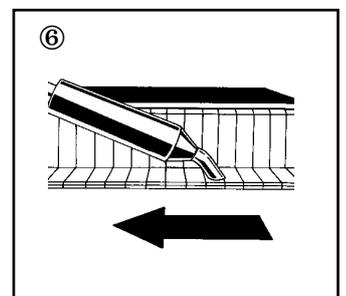
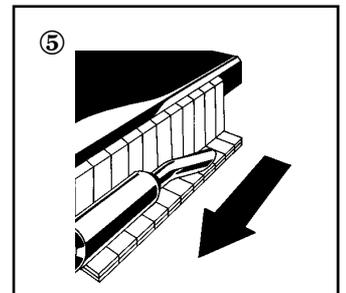
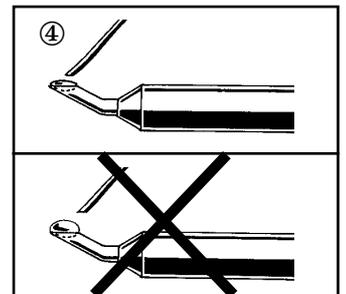
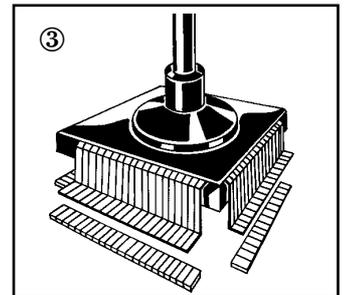
Hilfsstoffe:

Bezeichnung

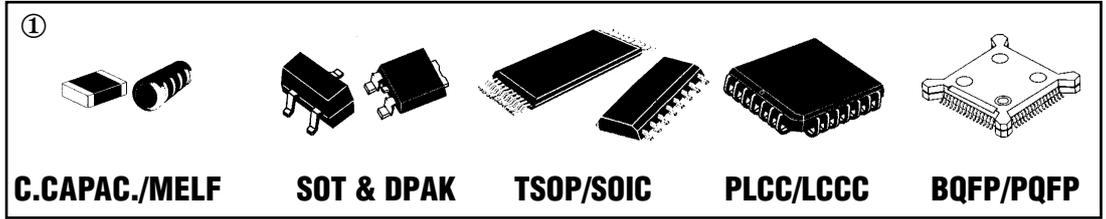
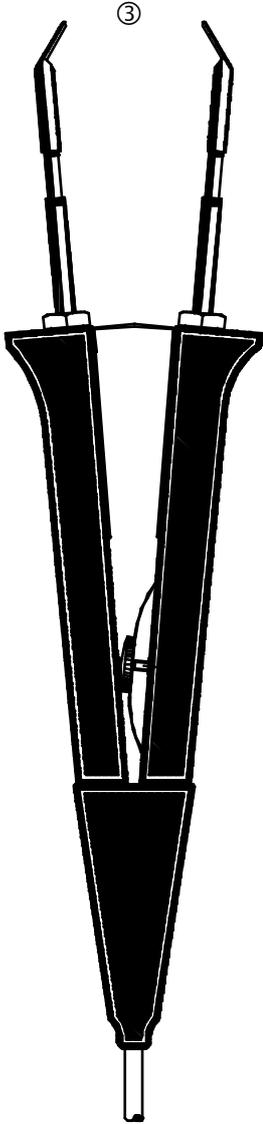
Flußmittelcreme
Lötendraht
Flußmittelentferner-Set

Best.-Nr.

FMKANC 32-005
15MM0100HF
RPC 100 u. RTG 100



Prozeßbeschreibung: SMD ENTLÖTEN MIT KONTAKT WÄRME

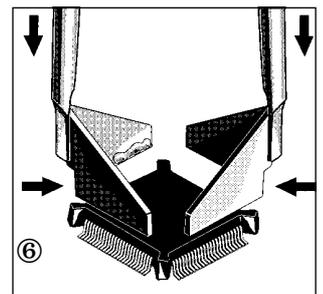
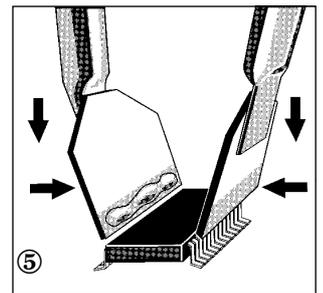


②

SMT UNIT 60 A / SMT-UNIT 60 AS (Pincette 40)				SMT-UNIT 60 A (Micro tool)
422 ED - SOT 8	422 FD3 - SOT 12	422 FD1 - SOT 16	422 FD4 - SOT 20	212 BD
422 FD2 - SOT 24	422 FD6 - SOT 28	422 FD5 - SOT 32	422 FD7 - SOT 40	212 CD
422 QD5 - PLCC 20	422 QD1 - PLCC 28	422 QD6 - TQFP 80T25	422 QD3 - PLCC 44	212 ED
422 QD4 - PLCC 52	422 QD2 - PLCC 68	422 QD7 - PLCC 84	422 QD9 - BQFP 100	212 KD
422 QD8 - BQFP 132	422 RD1 - QFP 100	422 RD2 - PLCC 32	422 MD-MELF's u. MINIMELF's	212 MS

Prozeßbeschreibung:

1. Wählen Sie ein gereinigtes Entlötspitzenpaar ② entsprechend Ihrem Bauteil ① aus dem Löt- und Entlötspitzenhalter SMD 8012 aus. Montieren Sie diese auf der Entlöt-Pincette 40 ③ und richten Sie die Spitzen anschließend aus.
2. Stellen Sie die Spitzentemperatur zwischen 300°C und 320°C ein. Vergleichen Sie die eingeprägte Nummer auf der Lötspitze mit der Temperaturliste in Ihrer Bedienungsanleitung ④.
3. Tragen Sie das Lot auf den Entlötspitzen auf, bis sich ein kleines Lotdepot angesammelt hat.
Das Lot sollte nicht von den Spitzen tropfen!
4. Tragen Sie das Flußmittel auf das zu entlötende Bauteil auf.
5. Halten Sie die Pincette 40 locker in der Hand und senkrecht zur Leiterplatte. Senken Sie die Entlötspitzen auf die gelöteten Anschlüsse ab ⑤⑥.

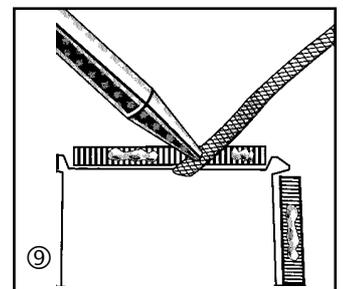
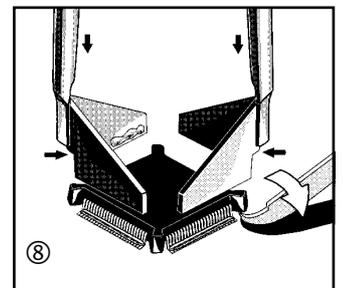
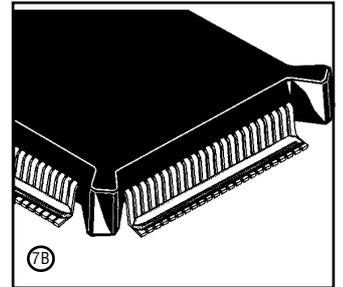
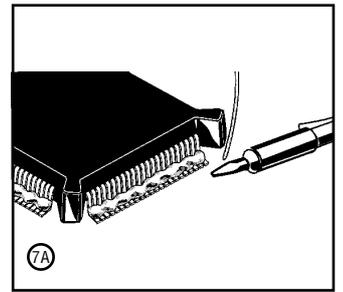


④

Typ	FD 1	FD 2A	FD 3	FD 4	FD 5	FD 67	MD	RD 1	RD 2	RD 3	RD 4	RD 5	RD 6	RD 7
Temp. / °C	190	185	180	175	205	165	165	165	155	150	140	140	135	130
1	215	205	190	205	240	200	180	185	175	160	150	145	135	130
2	245	235	240	280	240	215	230	215	195	185	175	165	155	150
3	270	260	270	310	270	245	260	245	225	215	205	195	185	180
4	295	285	295	335	295	270	285	270	250	240	230	220	210	205
5	320	310	320	360	320	295	310	295	275	265	255	245	235	230
6	345	335	345	385	345	320	335	320	300	290	280	270	260	255
7	370	360	370	410	370	345	360	345	325	315	305	295	285	280
8	395	385	395	435	395	370	385	370	350	340	330	320	310	305
9	420	410	420	460	420	395	410	395	375	365	355	345	335	330
10	445	435	445	485	445	420	435	420	400	390	380	370	360	355

Temperaturliste
Entlötsätze (°C)

6. Schließen Sie die Pinzette vorsichtig und drücken Sie diese leicht auf die Leiterplatte. Bitte beachten Sie, daß die Spitzen alle Pins gleichzeitig kontaktieren. Mit dieser Bewegung erreichen Sie eine optimale Wärmezufuhr auf allen Seiten des SMD. Auf diese Art und Weise sollte es Ihnen möglich sein, das SMD-Bauelement innerhalb von 1-3 Sekunden zu entlöten ⑤ ⑥.
7. Sollte das SMD-Bauteil nach 3 Sekunden nicht entlötet sein, **wenden Sie keine Kraft an!**
Nehmen Sie die Pinzette wieder vom SMD-Bauteil weg.
8. Wiederholen Sie die Punkte 3 und 6. Sollte das SMD-Bauteil noch nicht entlötet sein, **wenden Sie keine Kraft an!**
Nehmen Sie die Pinzette wieder vom SMD-Bauteil weg.
9. Bereiten Sie das SMD-Bauteil für eine bessere Wärmeübertragung vor. Tragen Sie an allen vier Seiten des SMD-Bauteils Lot auf die Anschlußbeine auf, durch Verwendung der "Brückentechnik" ⑦A oder durch Benutzung einer "Wire-Wrap Technik" ⑦B
10. Wiederholen Sie die Punkte 3 und 6. Sollte das SMD-Bauteil noch nicht entlötet sein, **wenden Sie keine Kraft an!**
Nehmen Sie die Pinzette wieder vom SMD-Bauteil weg.
Vorsicht: SMD-Bauteil ist evtl. geklebt.
11. Wiederholen Sie Punkt 9. Benutzen Sie eine hakenförmig gebogene Pinzette, um dann anschließend durch eine Hebelbewegung unter eine Ecke des geklebten SMD-Bauteiles zu gelangen ⑧.
Wiederholen Sie nun Punkt 3 und 6 und hebeln Sie die Ecke mit der Pinzette an. Durch diese diagonale Kraft lassen sich nahezu alle Klebepunkte lösen.
12. Entfernen und reinigen Sie die alten Rückstände mit der ERSA Entlötlitze WICK ⑨ .
13. Sie können nun ein neues SMD-Bauteil einlöten. Hierzu beachten Sie bitte unsere Prozeßbeschreibung: FINE-PITCH-INSTALLATION.



Empfohlenes Equipment (alternativ):

Bezeichnung	Best.-Nr.
SMT UNIT 60 A/	SMT 60 A/
SMT UNIT 60 AS	SMT 60 AS
Rework 80	RW 8000
VAC-Pen bzw. SMD-Vampir	VP 100 / SVP 100
ERSA Micro Wave Lötspitze	212 MS
Entlötlitze Wick	NC 1,5/10
Entlötlitze Wick	NC 2,2/10



Hilfsstoffe:

Bezeichnung	Best.-Nr.
Flußmittelcreme	FMKANC 32-005
Lötendraht	15MM0100HF
Flußmittelentferner-Set	RPC 100 u. RTG 100

**Komplette Produktinformationen erhalten Sie auf Anfrage.
Rufen Sie uns noch heute an und machen Sie Ihren ersten Schritt in DIE NEUE DIMENSION.**