

STAZIONE SALDANTE

JBC CD2-BE



caratteristiche: JBC CD2-BE



**Potenza:
130W a 23.5V**

**Temperatura:
da 90°C a 450°C**

**Il Saldatore JBC T245-A
è separato galvanicamente dalla tensione di rete
e lavora con una tensione di sicurezza di 24 V**

STAZIONE SALDANTE

JBC CD2-BE



**Tasto di
accensione**

Temperature di funzionamento



ON
T = 300°C



Sleep
T = 150°C

Estraendo il saldatore va in temperatura in 3 secondi

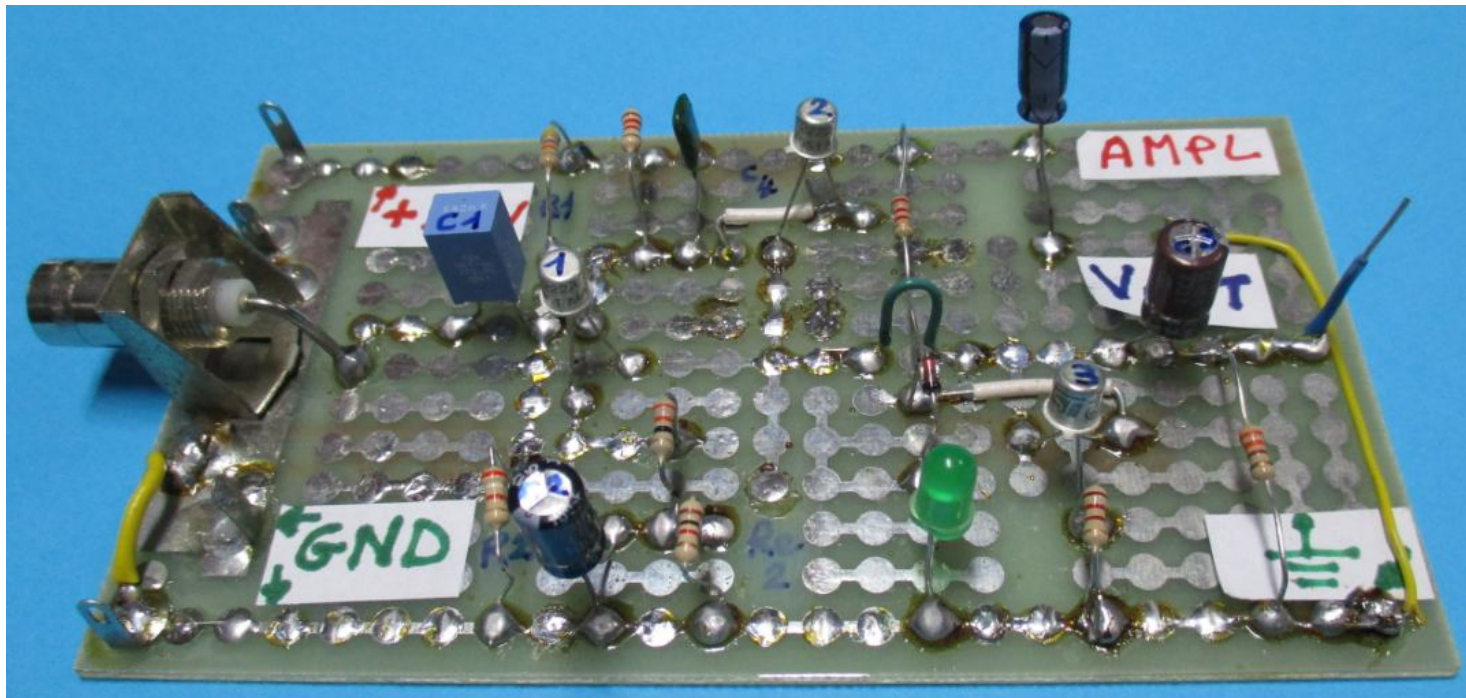
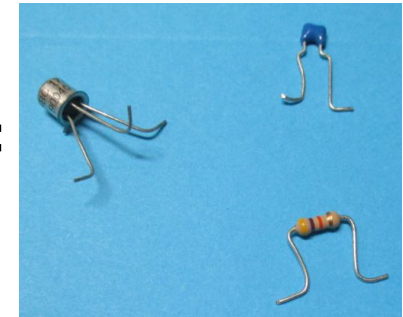
Possibilità di cambiare la punta durante il funzionamento



Saldatura a STAGNO

E' il metodo usato in elettronica per collegare fra loro i diversi componenti di un circuito; essa ha due funzioni:

- 1) quella di realizzare la continuità elettrica
- 2) quella di fissare meccanicamente i pezzi



LEGA SALDANTE per uso elettronico

TRADIZIONALE = SnPb 60/40 =
60% di stagno + 40% di piombo
+ fluxante
(sostanza disossidante che lascia
sulla superficie dello stampato uno
strato lucido)
Diametro da 0,7 a 1 mm
Temperatura di fusione: 180°C



Silvia Roncelli

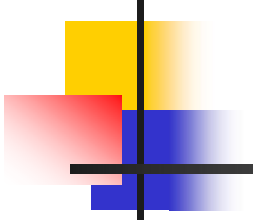
NUOVA = Lead Free = SnAgCu
96,5% di stagno + 3% di
argento + 0,5% di rame

Diametro da 0,7 a 1 mm
Temperatura di fusione: 220° C

Normativa RoHS (luglio 2006)



Lab. Didattico di Elettronica



SALDATURA a 5 tempi

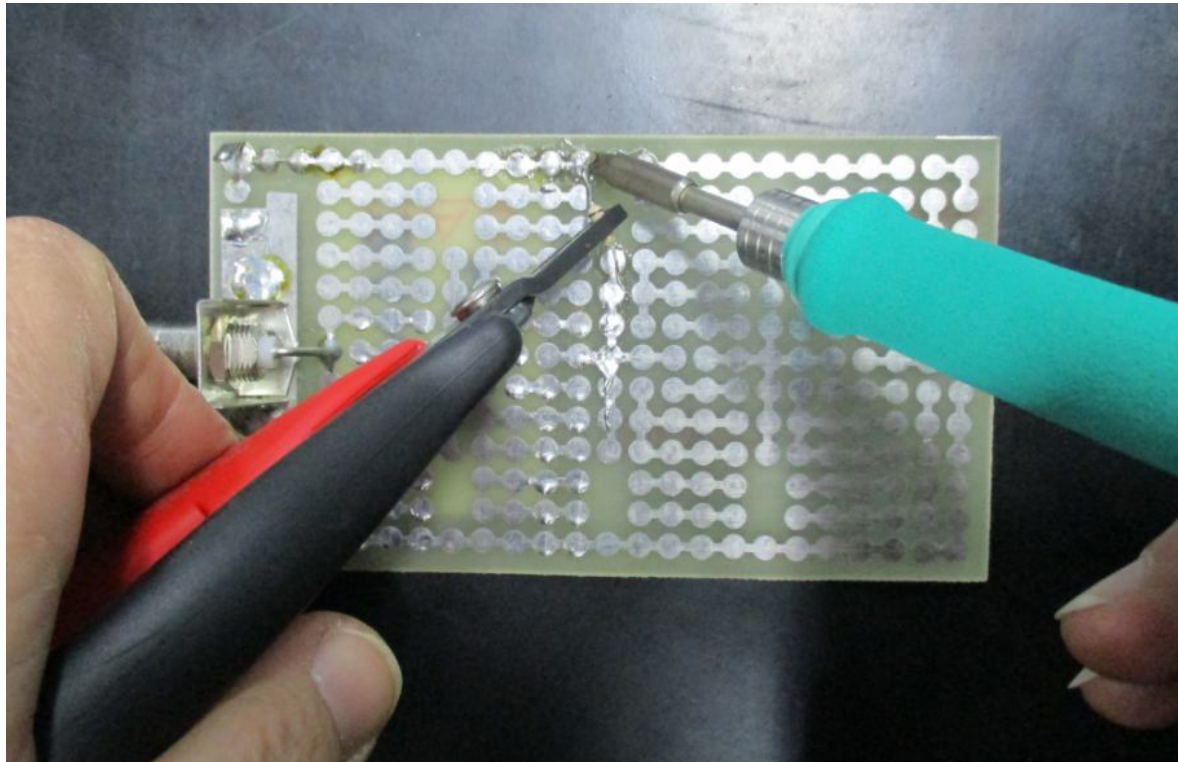
- 1) con la punta del saldatore scaldo il punto in cui devo fare la saldatura ed il reoforo del componente che devo saldare (tenere sempre il componente con la pinza)**
- 2) appoggio lo stagno nel punto in cui devo fare la saldatura**
- 3) dopo che è colato lo stagno - aspetto qualche secondo**
- 4) tolgo lo stagno dal punto di saldatura - aspetto qualche secondo**
- 5) tolgo l'appoggio del saldatore dal punto di saldatura**

Non muovete assolutamente i pezzi mentre lo stagno si sta raffreddando, per non dare origine a crepe che potrebbero in seguito determinare un falso contatto fra i pezzi saldati

SALDATURA a 5 tempi

(prima SLIDE)

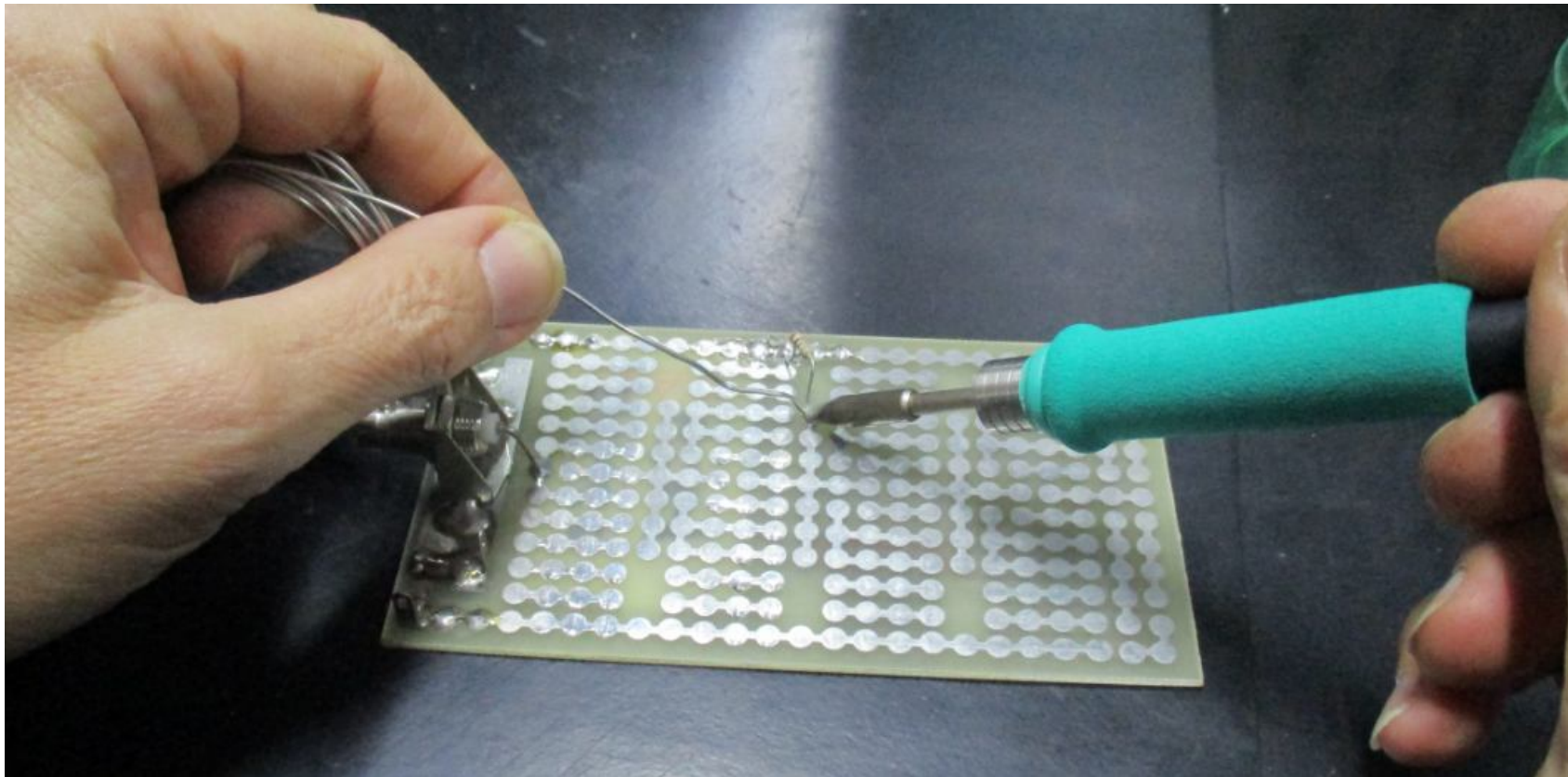
- 1) con la punta del saldatore scaldo il punto in cui devo fare la saldatura ed il reoforo del componente che devo saldare (tenere sempre il componente con la pinza)



SALDATURA a 5 tempi

(seconda SLIDE)

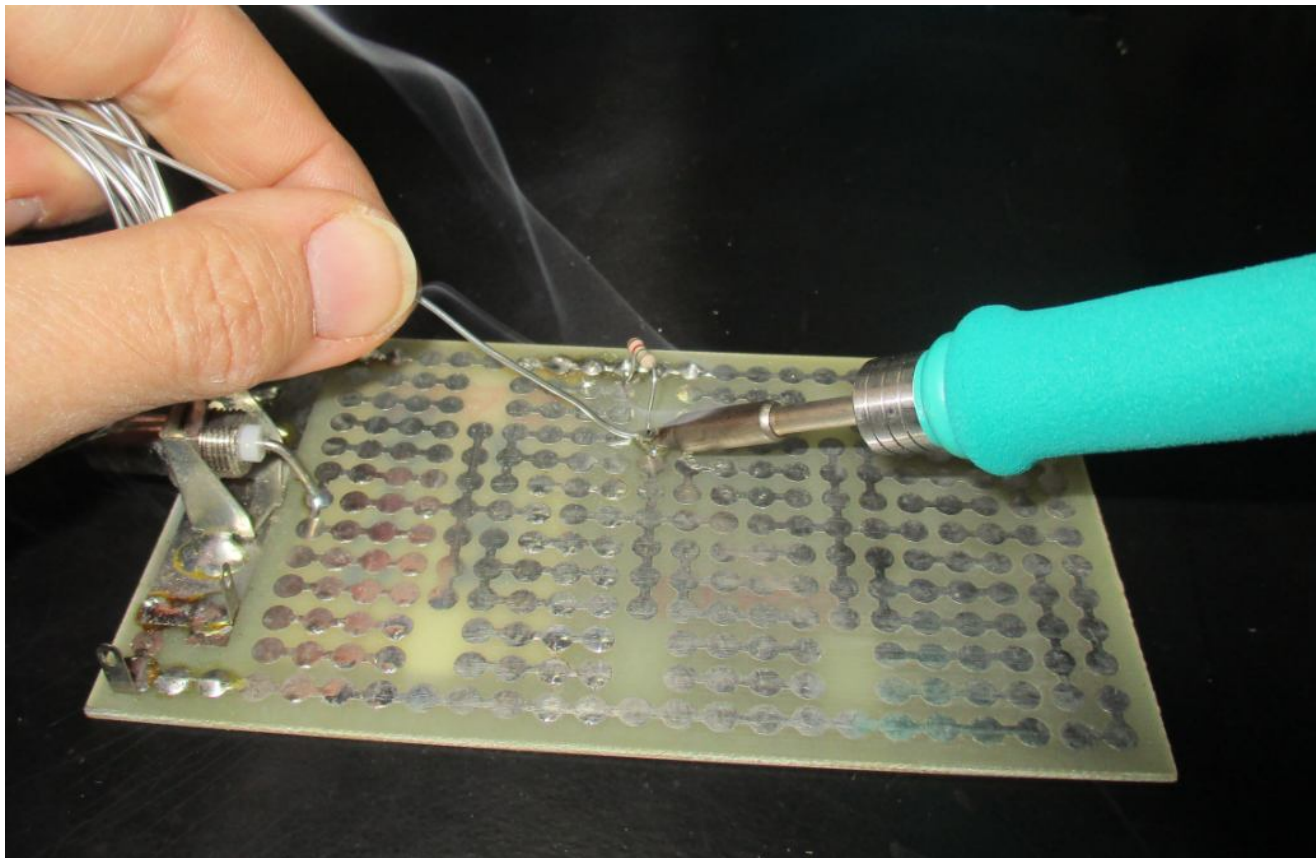
2) appoggio lo stagno nel punto in cui devo fare la saldatura



SALDATURA a 5 tempi

(terza SLIDE)

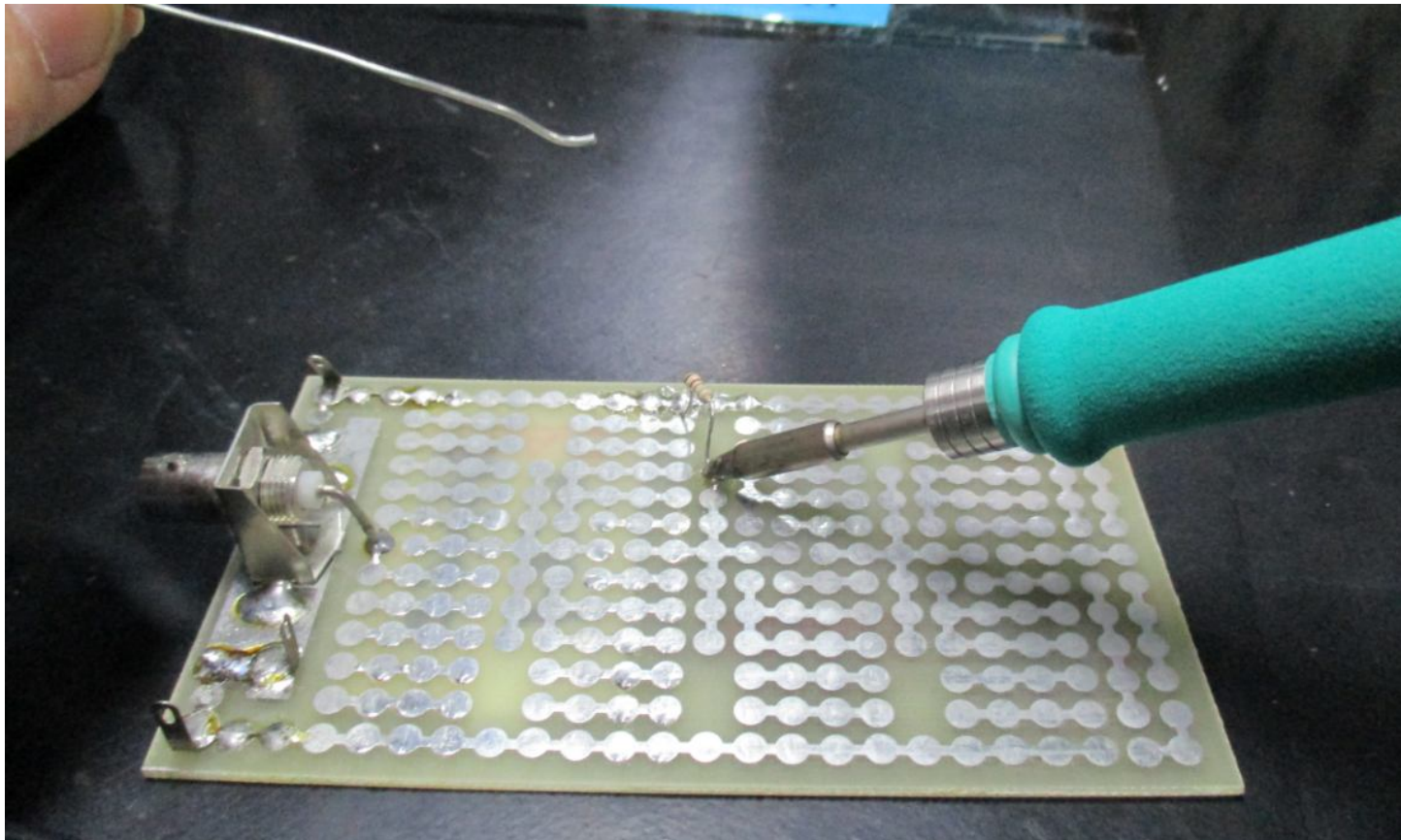
3) dopo che è colato lo stagno - aspetto qualche secondo



SALDATURA a 5 tempi

(quarta SLIDE)

4) tolgo lo stagno dal punto di saldatura - aspetto qualche secondo

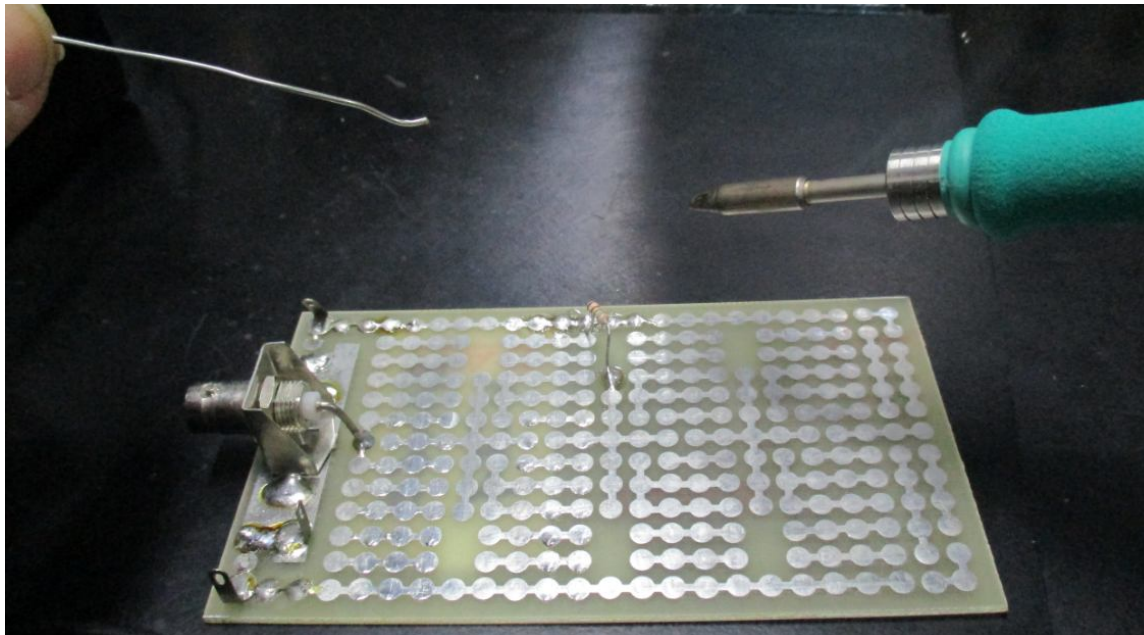


SALDATURA a 5 tempi

(quinta SLIDE)

5) tolgo l'appoggio del saldatore dal punto di saldatura

Non muovete assolutamente i pezzi mentre lo stagno si sta raffreddando, per non dare origine a crepe che potrebbero in seguito determinare un falso contatto fra i pezzi saldati

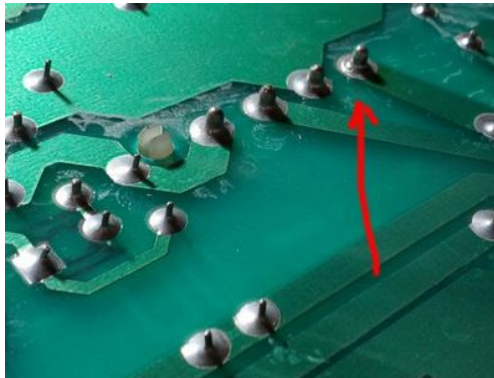


SALDATURA “fredda”

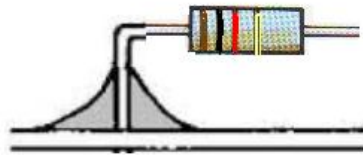
è una saldatura mal fatta che può causare malfunzionamenti (il componente è saldato male e quindi non ho il passaggio della corrente)

L'esito della saldatura dipende dalla temperatura del saldatore, infatti, se questo non è ben caldo o viene tenuto poco a contatto con lo stagno si ottiene una saldatura “fredda” che ha il tipico aspetto granuloso

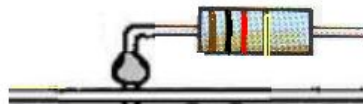
Si può valutare la qualità del giunto saldato in base alla sua lucentezza solo nel caso di stagno TRADIZIONALE (NON Lead Free)



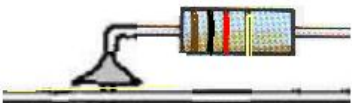
TIPI di SALDATURE



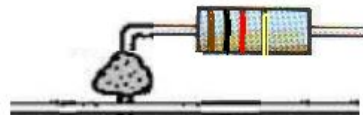
**Saldatura
corretta a forma
di vulcano**



**Saldature errate
“fredda”**



**la corrente non
passa**



DISSALDATORI

pompetta dissaldante



treccia dissaldante



**Stazioni
saldante / dissaldante
JBC**