

STAZIONE SALDANTE Weller WTCP-S



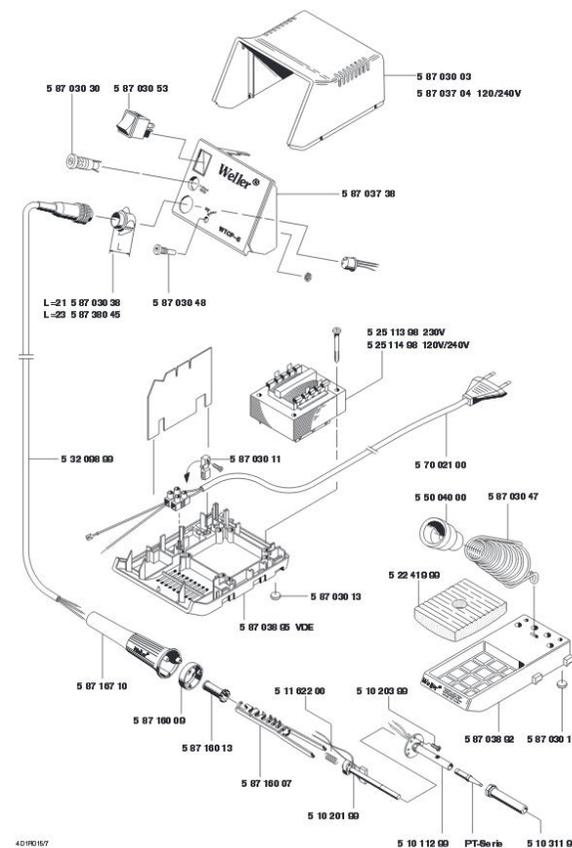
caratteristiche: Weller WTCP-S



Potenza: 50W a 24V

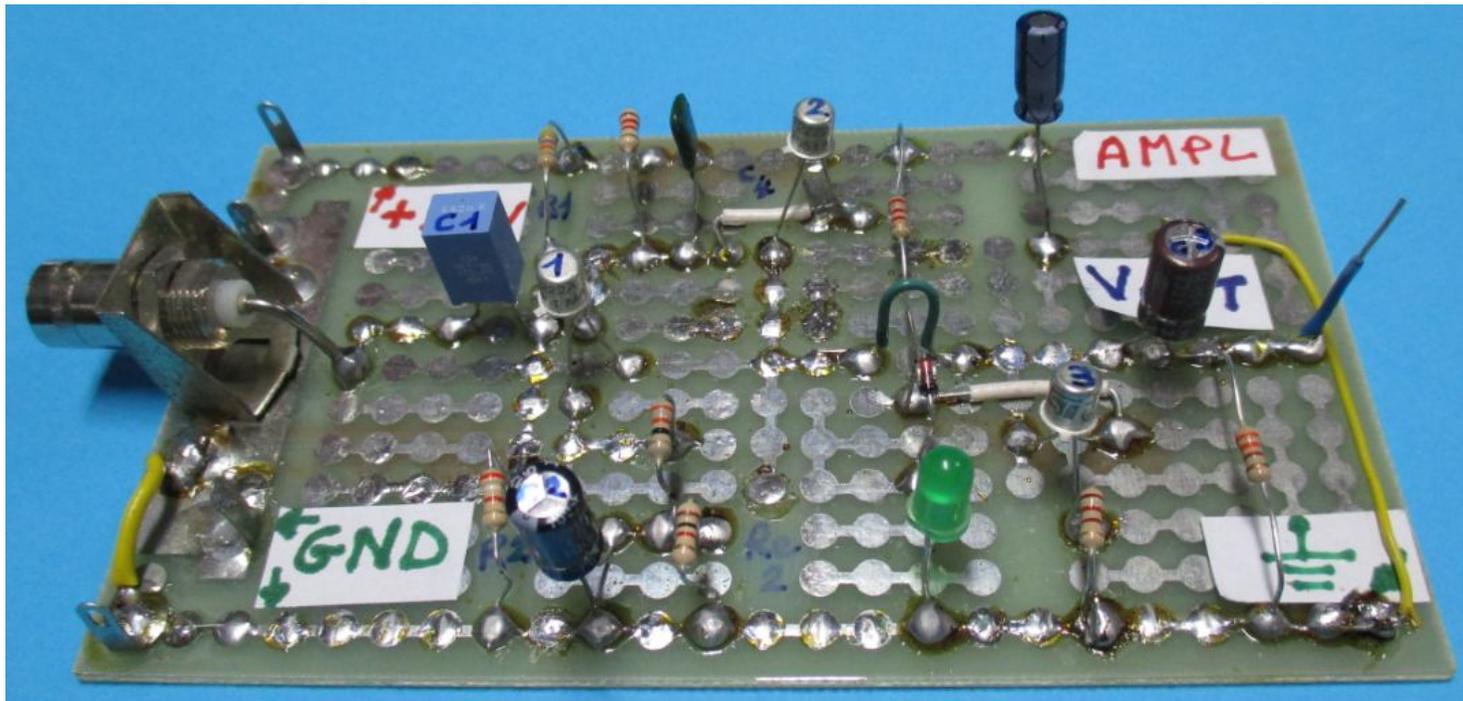
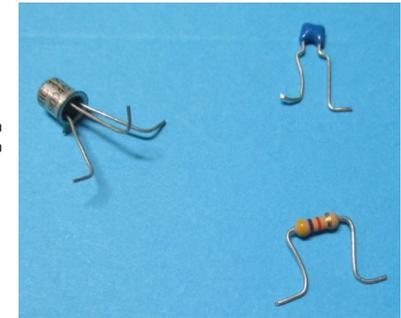
**Temperatura: da 260°C a 480°C
(dipende dal magnete presente sulle punte)**

**Saldatore Magnastat TCP-S
è separato galvanicamente dalla tensione di rete
e lavora con una tensione di sicurezza di 24 V**



Saldatura a STAGNO

è 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**

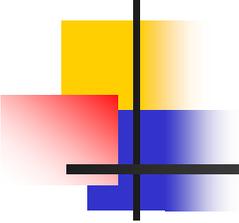
Diametro da 0,7 a 1 mm

Temperatura di fusione: 220° C

Normativa RoHS (luglio 2006)



Lab. Did. di Elettronica Circuitale



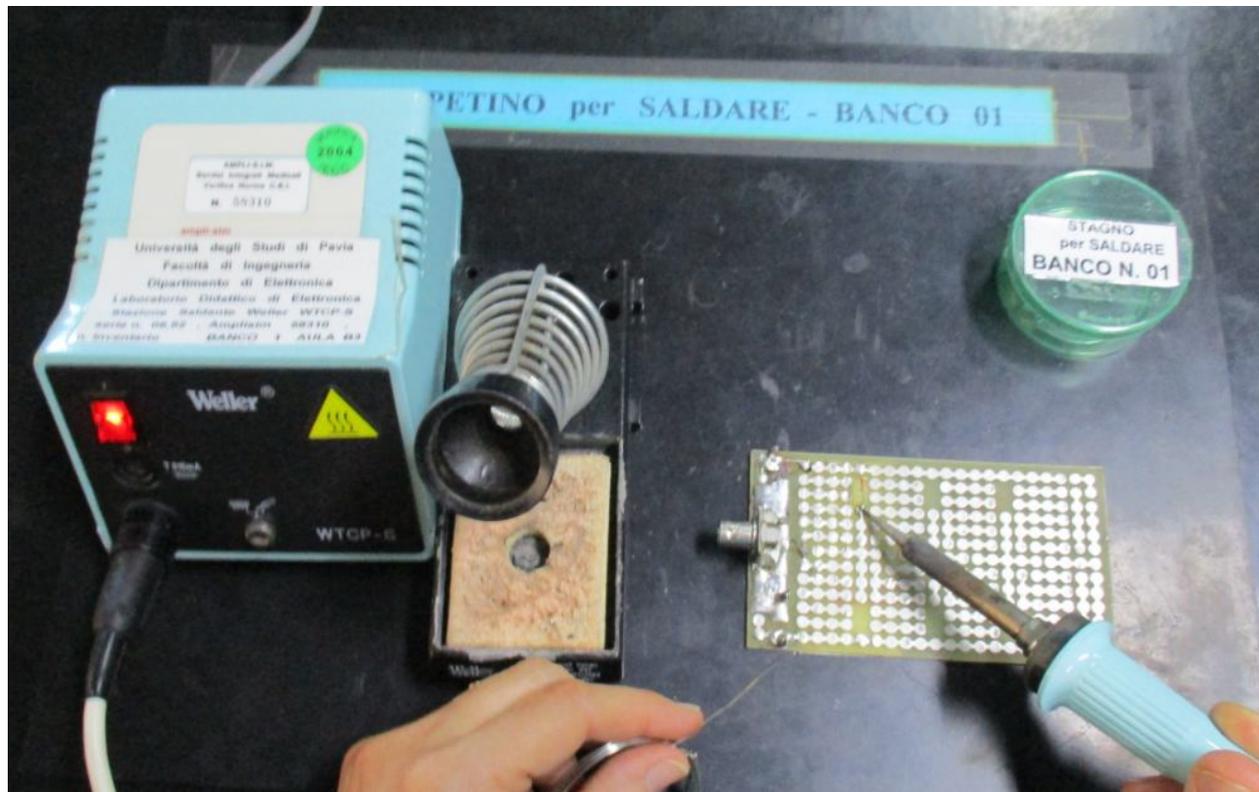
SALDATURA a 5 tempi

- 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

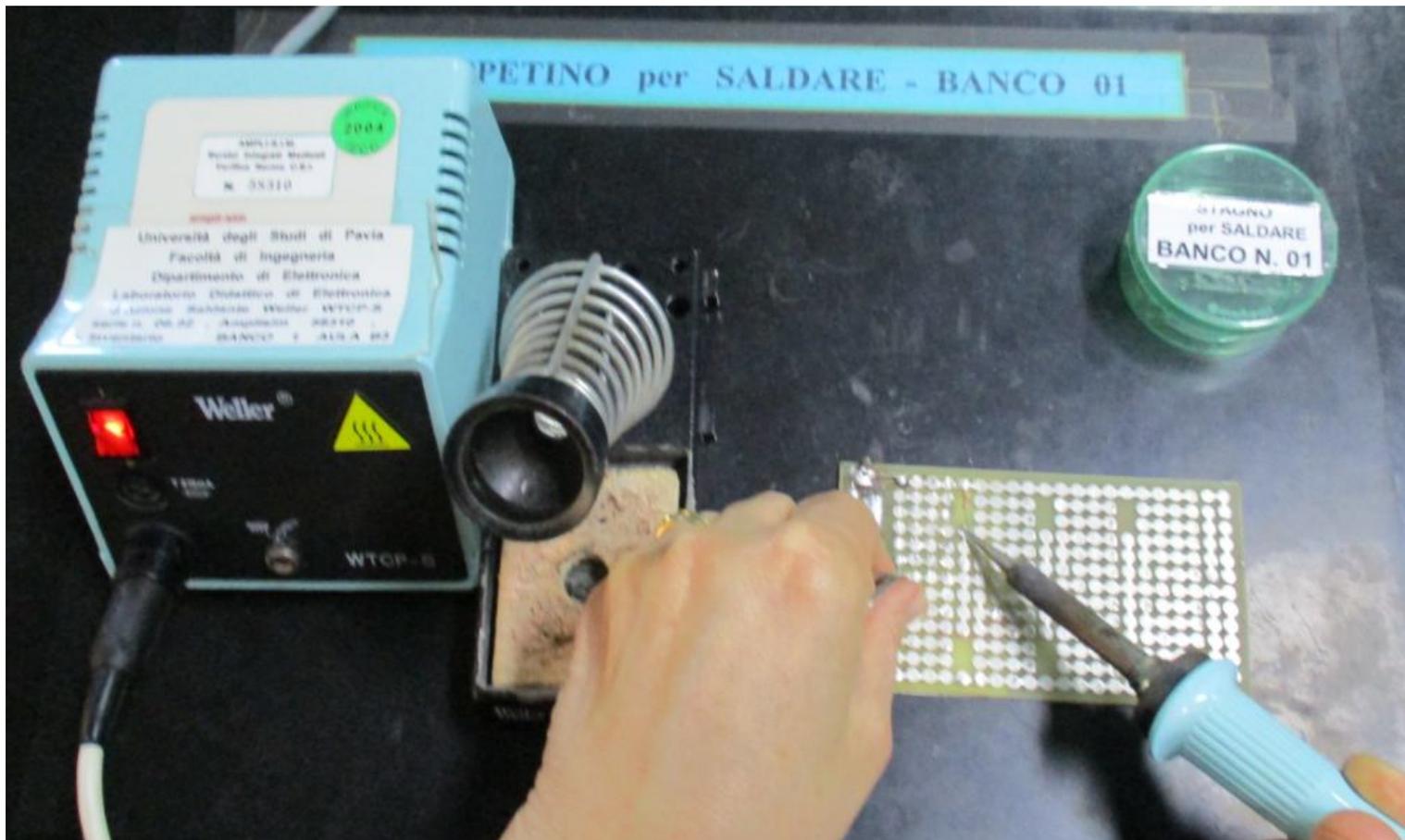
SALDATURA a 5 tempi

- 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)



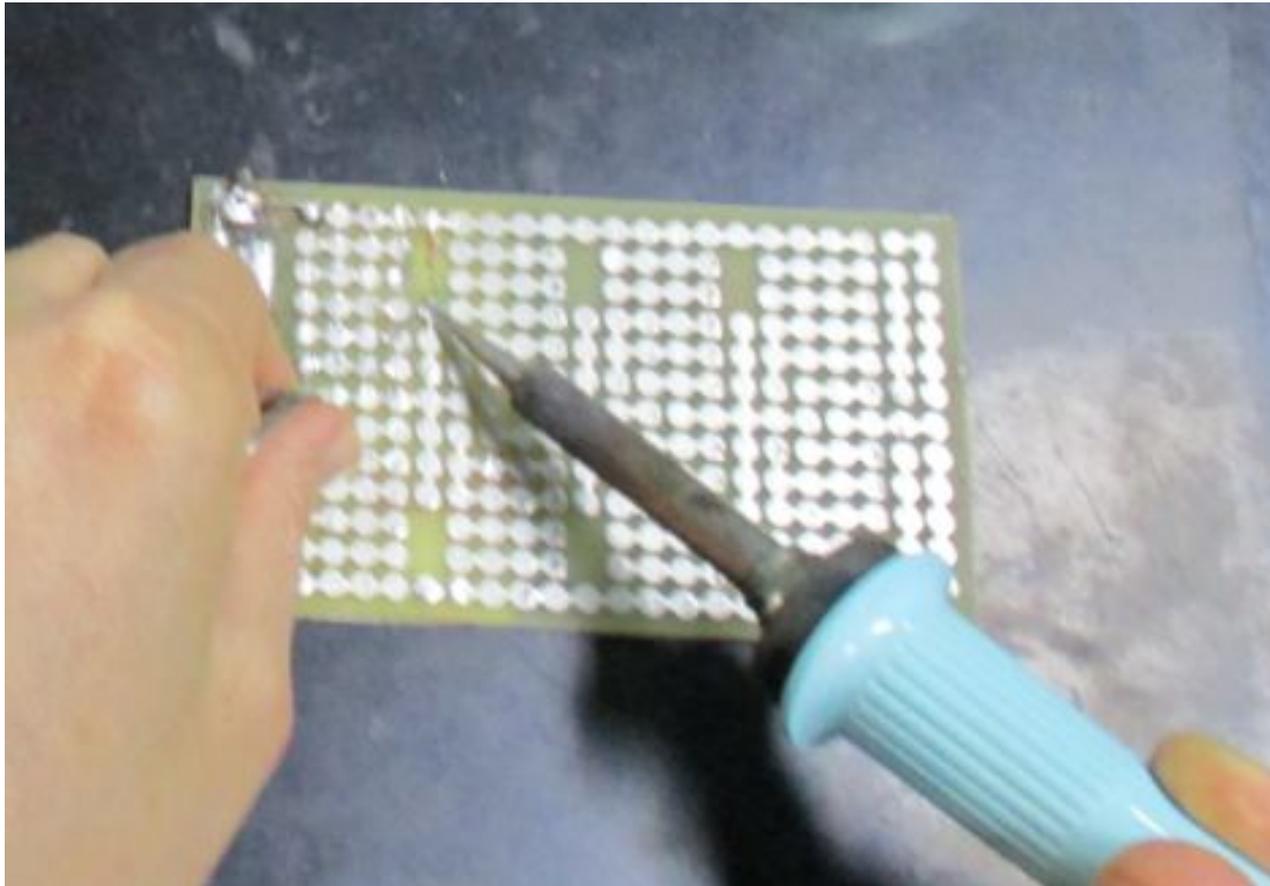
SALDATURA a 5 tempi

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



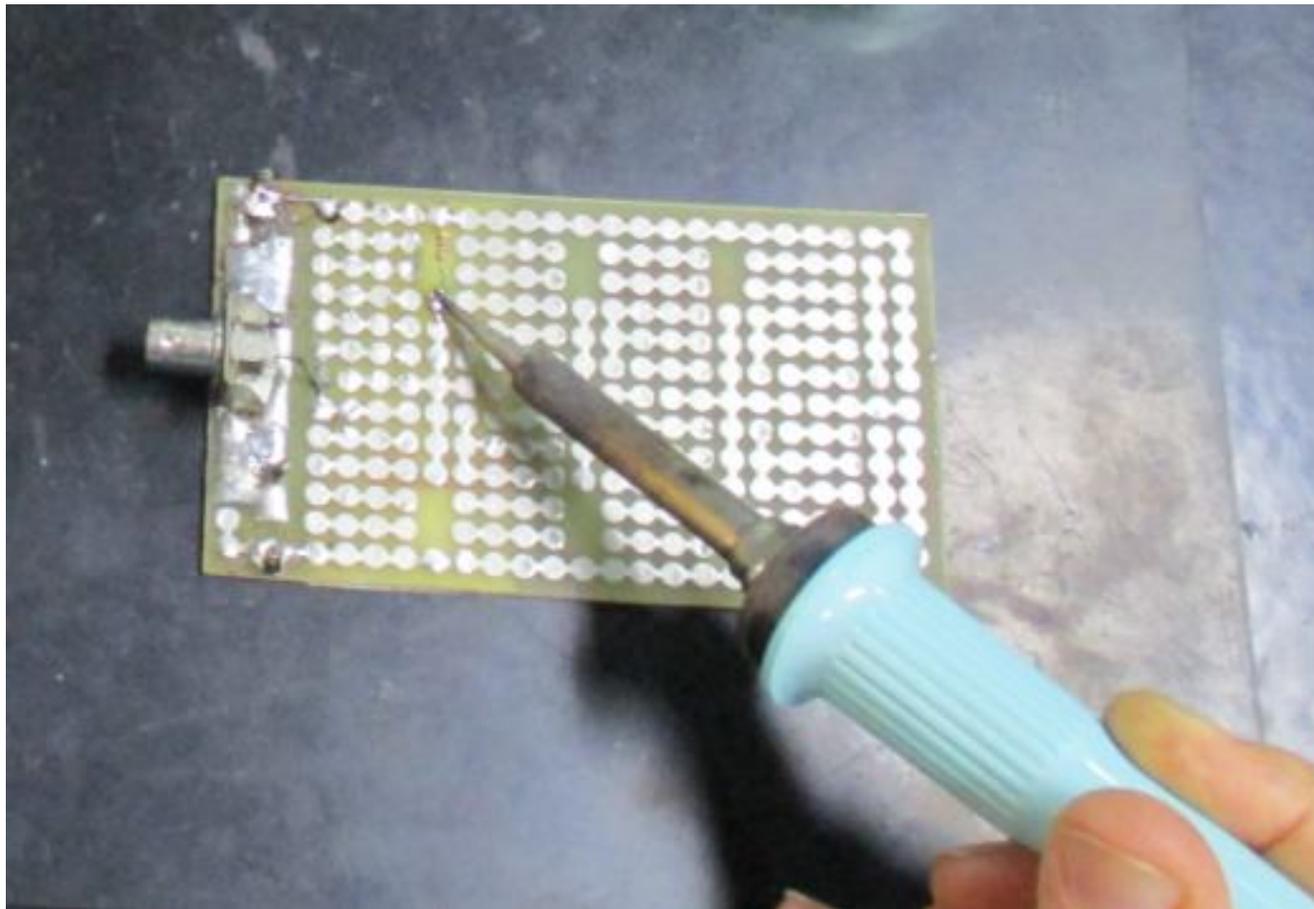
SALDATURA a 5 tempi

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



SALDATURA a 5 tempi

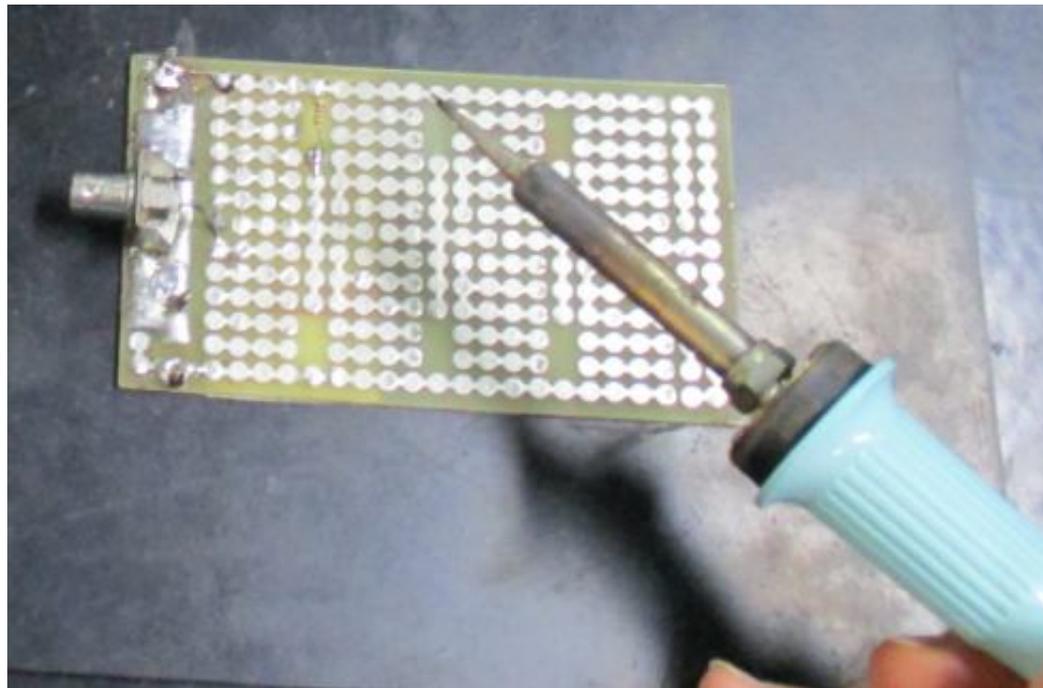
4) tolgo lo stagno dal punto di saldatura - aspetto qualche secondo



SALDATURA a 5 tempi

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

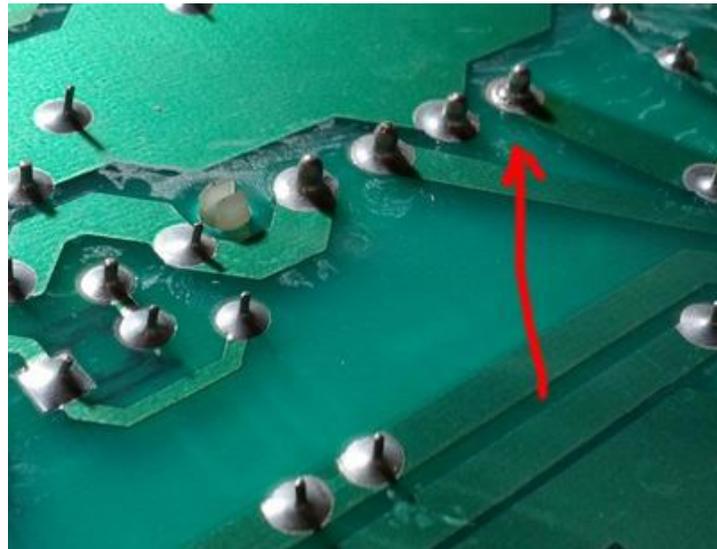


SALDATURA “fredda”

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



DISSALDATORI

pompetta dissaldante



treccia dissaldante



**Stazione
saldante/dissaldante
JBC**