

# VERWENDUNG VON TFP ZUR BEURTEILUNG DER FLUSSMITTELDURCHDRINGUNG

## VERWENDUNG VON THERMOTRANSFERPAPIER ZUR BEURTEILUNG DER FLUSSMITTELDURCHDRINGUNG WÄHREND DES FLUSSMITTEL-SPRÜHVORGANGES

- ★ **Führen Sie vor Beginn des Tests eine vollständige Reinigung und Wartung der Fluxausrüstung durch**  
**Stellen Sie sicher, dass das zu verwendende Flussmittel aus einem verschlossenen und unbenutzten Behälter stammt**
- **Schneiden Sie mit Handschuhen ein Stück Transferpapier aus und richten Sie es an der zu prüfenden Fläche aus**
- **Verwenden Sie eine zweite Leiterplatte mit den gleichen Abmessungen und legen Sie das Transferpapier dazwischen**  
\*Wenn keine zweite Leiterplatte zur Verfügung steht, kann auch Kaptonband verwendet werden, aber die Ergebnisse sind dann nicht präzise genug
- **Kleben Sie die Leiterplatten an den Rändern zusammen. Achten Sie darauf, dass die Testbereiche nicht beeinträchtigt werden**  
\*Thermotransferpapier (TTP) kann nützlich sein, um die Stelle und die Menge des Flussmittels zu quantifizieren, das bei einer Wellenlötanwendung auf eine Leiterplatte aufgetragen wird
- **Lassen Sie den Testaufbau durch den Flussmittelprozess laufen**
- **Entfernen Sie die Testbaugruppe nach dem Flussmittelauftrag und vor der Vorwärmphase aus der Wellenlötmaschine**
- **Trennen Sie die Testbaugruppe und entfernen Sie das TTP**
- **Dunkle Flecken im Testbereich sind ein Hinweis auf Flussmittelkontakt**  
\*Wenn kein dunkles Muster vorhanden ist, überprüfen Sie die Konfiguration der Testbaugruppe auf Fehlausrichtung
- **Zeichnen Sie die Einstellungen des Fluxers direkt auf dem TTP auf**  
\*Dazu gehören Flussmitteltyp und Chargennummer, Druck, Verfahrensgeschwindigkeit, Düseneinstellungen/-typ und alle anderen veränderbaren Einstellungen

Zum Herunterladen oder für weitere Informationen besuchen Sie

[www.aimsolder.com](http://www.aimsolder.com)



Solder plus Support