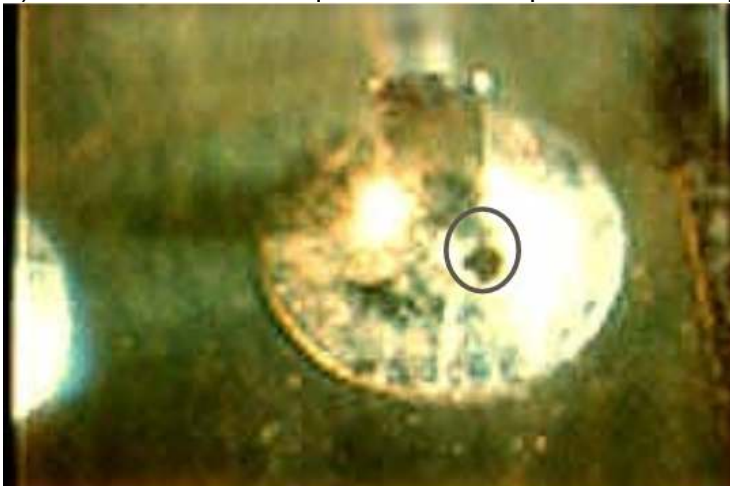


SOUDURE A LA VAGUE - CONSEILS PRATIQUES
Défauts et causes communes de défauts et la façon de les résoudre

- a) les drapeaux (protubérances et pic de soudage)
- 1) Insuffisance de préchauffage
 - 2) Excès de vitesse convoyeur
 - 3) Insuffisance de la température de l'alliage
 - 4) Forme de la vague, C'est un paramètre des plus importants. Les soudures sont parfaitement verticales lorsque les vitesses de carte et de vague sont égales.
- b) Ponts de soudure
- 1) Insuffisance du temps de contact
 - 2) Insuffisance du préchauffage
 - 3) Température de l'alliage trop basse
 - 4) Insuffisance de flux
 - 5) Mauvais sens de la vague
- c) Dwetting (épaisseur irrégulière)
- 1) Fluxage irrégulier
 - 2) Température de préchauffage excessive (ou temps de contact trop long)

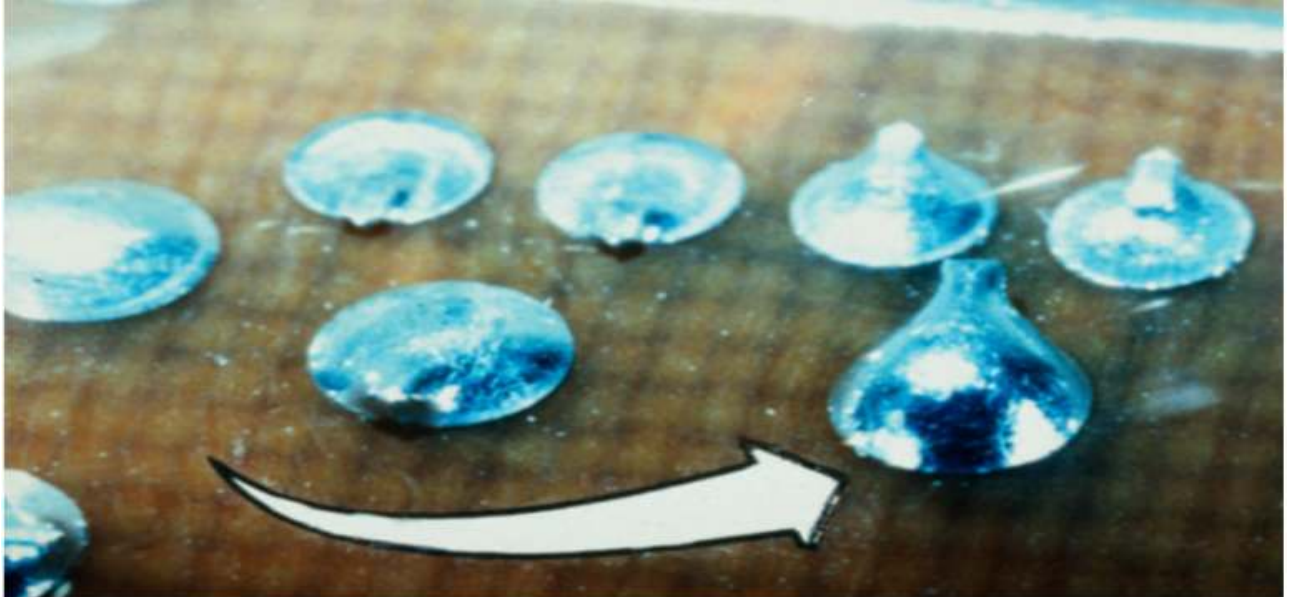


- d) Cratères
- 1) Plages d'accueil trop grandes par rapport au diamètre des fils,
 - 2) Humidité ou autres liquides absorbés par le circuit imprimé



e) Soudure grasse (composé d'un excès d'alliage).

- 1) Excès de vitesse de convoyage (ou le manque de temps de contact)
- 2) Température de la vague trop faible
- 3) Insuffisance de préchauffage
- 4) Forme de la vague – Réglage vague CMS turbulente



f) Soudures maigres (faiblement chargées).

- 1) Vitesse lente (ou trop de temps de contact)
- 2) Température de vague trop élevée
- 3) Température excessive de préchauffage
- 4) Forme la vague
- 5) Géométrie de la plage d'accueil

g) Remontées insuffisantes dans les trous métallisés

- 1) Mauvaise soudabilité de la plaque ou des composants
- 2) Métallisation irrégulière
- 3) Présence de composants qui ont bouché le trou
- 4) Fluxage insuffisant
- 5) Préchauffage insuffisant
- 6) Température de vague trop faible ou temps de contact faible
- 7) Vague irrégulière, si la montée ne se fait pas seulement en certains points
- 8) Mettre en place un raidisseur en avant du cadre

h) Webbing (adhésion de l'alliage dans une zone où il n'y a pas lieu d'être)

- 1) Présence du résidu de carbone, de la poussière, de scories dans le bain
- 2) Vernis épargne insuffisamment polymérisé
- 3) Vernis de la carte incompatible avec le flux ou mal déshumidifié

i) Résidus blanc

- 1) Type de flux inadapté
- 2) Incompatibilité entre le flux et le vernis épargne
- 3) Insuffisance ou la mauvaise polymérisation du vernis épargne