

Detección de componente falso

Control de proceso de fabricación

El test de soldabilidad nos ayuda...
Identificando componentes falsos
Controla nuestro proceso de fabricación

MUST 3

5 test sólo 1 máquina

1. Test de balance en mojado usando pocillo
2. Micro balance de mojado usando globulos
 - 4mm, 3.2mm, 2mm y 1mm
 - Pinzas: 200mg, 100mg, 25mg, 10mg, 5mg y 2.5mg
3. Test continuo MUST utilizando pasta de soldar
4. Nuevo y único test de perfil de temperatura
5. Simulación de refusión

MUST3 - suministrado con todo lo necesario para realizar test de soldabilidad, incluyendo:

- Nueva librería de componentes
- Juego de 13 clips para componentes
- Incluye manual con teoría de test de soldabilidad
- Guía NPL de la buena práctica de test de soldabilidad
- Cámara USB "opcional"



¿Cuándo debo usar test de soldabilidad?

- Cuando salen del suministrador
- Cuando se reciben
- Repetir test tras almacenaje, antes de usar en producción

¿Cuándo debo ejecutar un test de soldabilidad?

- Verificar componentes y minimizar efecto de componente falso
- Verificar que no se ha producido daños en almacenaje
- Verificar que el acabado de la tarjeta no se ha comprometido

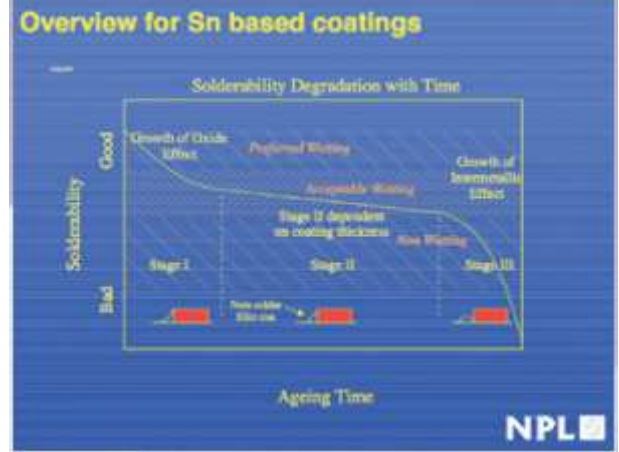
¿Porqué no debo utilizar dip&look?

- Muy dependiente de operador
- No hay trazabilidad sobre el test
- Impreciso

Utilizando fuerzas de medida a nivel de mN, el MUST3 ofrece un preciso, repetible y grabable método para determinar la condición de los acabados metalizados del circuito y componentes antes de usar.

La práctica de buenas medidas envuelve sólo una variable: el componente a testear. Test de soldabilidad envuelve otras variables: flux, aleación, temperatura y ruido mecánico.

Por estas razones los standard requieren el uso de sólo un flux, aleación ó temperatura, para eliminar el inevitable argumento entre suministrador y usuario sobre la veracidad del test. Como se requiere un instrumento para medir a niveles tan bajos como 0.01mN, es lógico eliminar la interferencia de ruido por movimientos mecánicos, efectos de enfriamiento y excesivo turbulencia de aire.



Q “Me gustaría utilizar este test para controlar mi proceso, quiero usar mi flux, aleación y temperatura de proceso”

A “OK, pero asegúrate de que el suministrador está realizando este test utilizando EXACTAMENTE los mismos materiales y condiciones para eliminar argumentos innecesarios”

Q “¿Cómo de preciso es este test?”

A Hecho correctamente, el instrumento MUST debe proveer un rango R&R << del 10%

MUST 3 fija los siguientes estandards

. IEC 60068-2-54 (Igual a BSI – JIS – DIN – AFNOR)

. IEC 60068-2-69 (Igual a BSI – JIS – DIN – AFNOR)

. IEC 60068-2-83 (Igual a BSI – JIS – DIN – AFNOR)

IPC J-STD002

JEDEC

MIL STD 883

JEITA & JIS