

Verfahrensvorschrift
Lötoberfläche – Heißluftverzinnung

Stand: 23.03.09

VV 027

Maschinen/Strecken-Nr.: 44/21 (Zinn/Blei-Verzinnung)

Heißluftverzinnung – Pb-haltig

Verfahrensablauf (Kurzbeschreibung)

In einer Vertikal-Heißluftverzinnungsanlage werden die Leiterplatten an einer Halteklammer befestigt und in Bleizinnbad getaucht. Beim Herausziehen wird das überschüssige Bleizinn mit heißer Druckluft von den Oberflächen und aus den Bohrungen geblasen.

Chemikalien/Hilfsstoffe

275 kg PbSn 63/37 (Laif Engineering, Franke & Schulte, Feinhütte)

Verfahrensparameter

Parameter	Sollwert	Min-Wert	Max-Wert	Einheit	Abhängigkeit
Temperatur PbSn	240	230	245	°C	
Temperatur Luftmesser	240	220	250	°C	
Hub-Geschwindigkeit	45	30	50	m/min	LP-Stärke
Druck Luftmesser vorn	5,2	2,9	6,0	bar	LP-Stärke
Druck Luftmesser hinten	5,2	2,4	6,0	bar	LP-Stärke
Tauchzeit	5,0	2,0	12,0	s	LP-Stärke
Hublänge	986	500	1100	mm	LP-Stärke
Blaslänge	---	400	1000	mm	LP-Stärke
Druck Luftmesservorwärmung	0,4	---	---	bar	
Luftspalt vorn	0,15	0,10	0,20	mm	
Luftspalt hinten	0,15	0,10	0,20	mm	

Sonstiges

UL-gelistete Leiterplatten dürfen max. 7 s bei max. 240 °C heißluftverzinnt werden !

Leiterplatten mit SMD-Pads sind so an der Halteklammer zu befestigen, daß bei Verzinnung die Pads nicht abgerieben werden.