



IPC-7711C/7721C-AM1 FR

Reprise, Modification et Réparation des Assemblages Électroniques

Amendement 1

If a conflict occurs between the English and translated versions of this document, the English version will take precedence.

S'il y a un conflit entre la version anglaise et les versions traduites de ce document, la version anglaise prendra la préséance.

Développé par le Sous-Comité Réparabilité (7-34) du Comité d'Assurance Produit (7-30) de l'IPC

Traduit par :
Language Scientific

Les utilisateurs de cette publication sont invités à participer à l'élaboration des futures révisions.

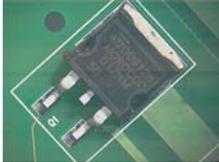
Contact :

IPC

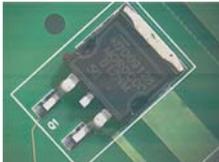
Table des Matières

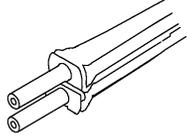
PARTIE 2 Reprise

3.1.2 Retrait du D-Pak

Procédure	Description 	Type de circuit	Niveau de compétence	Niveau de conformité
3.1.2	Méthode d application de flux – Méthode de la pince	R,F,W,C	Avancé	Élevé

5.9 Installation du D-Pak

Procédure	Description 	Type de circuit	Niveau de compétence	Niveau de conformité
5.9	Méthode d application de flux – Point à point	R,F,W,C	Avancé	Élevé

	Révision : C Amendement 1 Date : 7/20	Numéro : 3.1.2		
<h2 style="text-align: center;">Retrait du D-Pak</h2> <h3 style="text-align: center;">Méthode de la pince</h3>			Type de Circuit : R,F,W,C Voir 1.4.2 Niveau de Compétence : Avancé Voir 1.4.3 Niveau de conformité : Élevé Voir 1.5.1	

EXIGENCES GÉNÉRALES

Les paragraphes 1.7 (Considérations Élémentaires), 1.8 (Postes de travail, outils, matériaux et procédés) et 1.9 (Sans Plomb) fournissent d'importantes informations et directives concernant l'utilisation de cette procédure, elles incluent mais ne sont pas limitées aux alliages étain-plomb et sans plomb. Cette procédure est aussi applicable aux produits sans plomb.

ÉQUIPEMENTS REQUIS

Système de brasage
Pince manuelle
Embouts de retrait

MATÉRIAUX

Brasure
Flux
Nettoyant

PROCÉDÉ

1. Retirer le vernis de tropicalisation (le cas échéant) et nettoyer la zone de toute contamination, oxydes ou résidus.
2. Installer les embouts de retrait dans la pièce à main de la pince.
3. Commencer avec une température d'embout d'environ 315 °C [599 °F] et changer si nécessaire.
4. Appliquer le flux sur les pattes et la plage du plan thermique. (Voir la Figure 1.)
5. Nettoyer l'embout. Procédé 2.8.
6. Étamer la partie inférieure et les bords intérieurs des embouts de la pince avec de la brasure. (Voir la Figure 2.)
7. Abaisser les embouts sur le composant et presser la pièce à main en contact avec la terminaison et les pattes. (Voir la Figure 3.)
8. Confirmer la fusion de la brasure de tous les joints et soulever le composant du PCB. (Voir la Figure 4.)
9. Libérer le composant des embouts en l'essuyant sur une surface résistante à la chaleur.
10. Étamer de nouveau les embouts avec de la brasure et remettre la pièce à main sur son support.
11. Préparer la plage pour le remplacement du composant. (Voir la Figure 5.)
12. Nettoyer au besoin et inspecter.

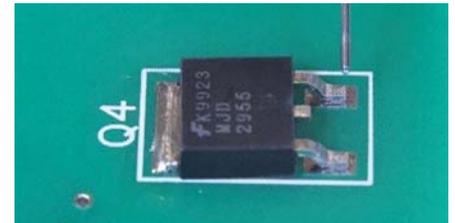


Figure 1 Appliquer le flux.



Figure 2 Étamer les embouts avec de la brasure.

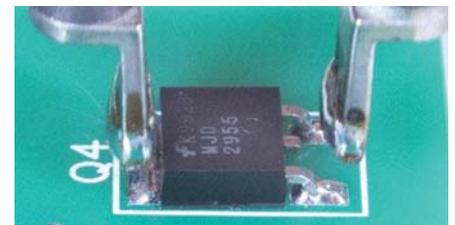


Figure 3 Abaisser les embouts sur le composant et presser la pièce à main.

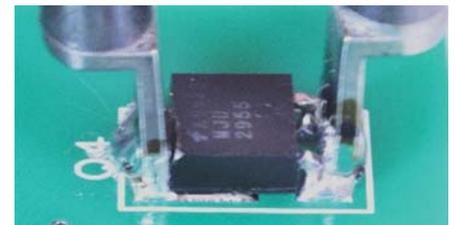


Figure 4 Confirmer la fusion de la brasure et soulever le composant.

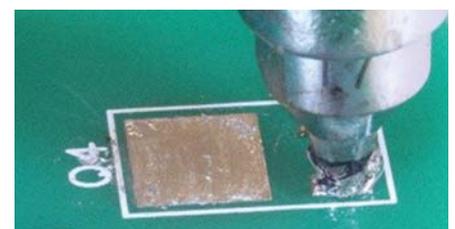


Figure 5 Préparer les plages pour le remplacement des composants.

Tout document relatif à une technologie complexe utilise des éléments provenant d'un grand nombre de sources. Alors que les principaux membres, du sous-Comité Réparabilité (7-34), du Comité Assurance Produit (7-30), de l'IPC sont cités ci-dessous, il n'est pas possible d'inclure tous ceux qui ont contribué à l'évolution de ce standard. Pour chacun d'eux, les membres de l'IPC expriment leur gratitude.