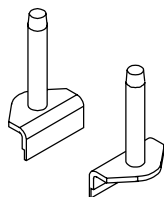
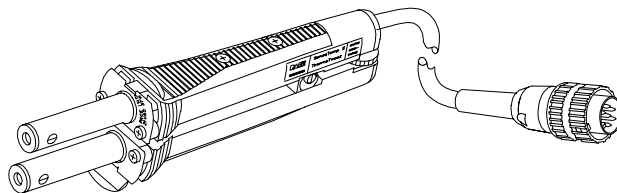


SOIC- avlödningsspetsar



ThermoTweez Avlödningstång



NÖDVÄNDIG UTRUSNING

PACE ARTIKELNUMMER

PACE SensaTemp® Lödstation
TT-65 ThermoTweez® Avlödningstång
TT-65 Spets- & lödpennshållare
SOIC Avlödningsspetsar
SP-2A Sodr-Pen® Lödpenna
SP-2A Spets- & lödpennshållare
1/16" Mejselspets
Spetsverktyg
Rengöringsdyna

7025-0001-P1
6019-0046
Se baksida
6010-0086-P1
6019-0043
1121-0414
1100-0206-P1
6993-0138

TILLVALSUTRUSTNING

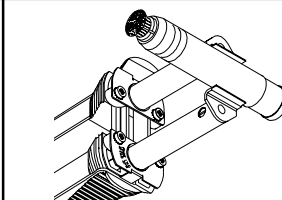
PACE Prep-Set™ Preparationssystem (lödgryta)

8007-0186 el.
7041-0003

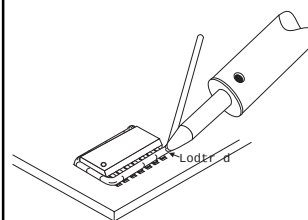
MATERIELL (godkänt av ert företag)

Lod
Lösningsmedel

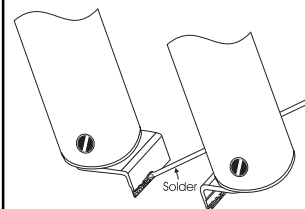
Erhålles lokalt
Erhålles lokalt



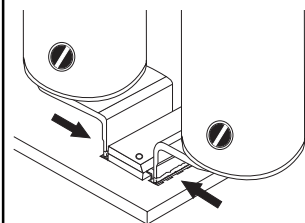
① **Ställ in spets**



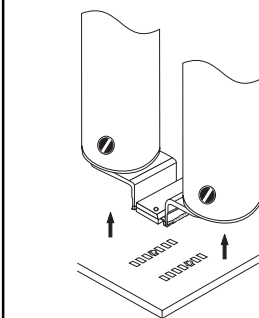
② **Tillsätt lod**



③ **Förtenn Spets**



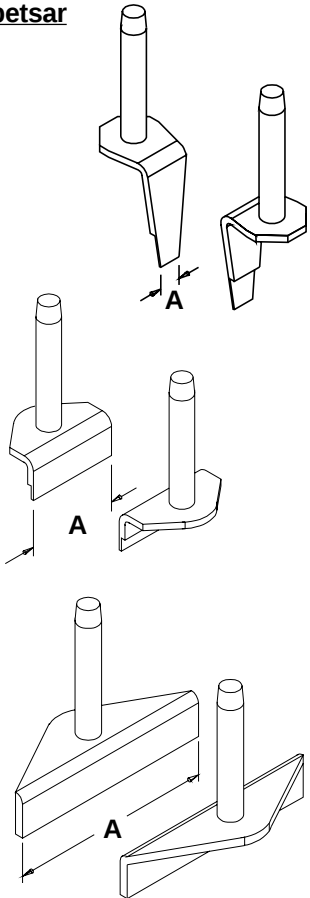
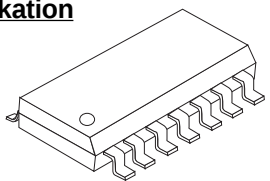
④ **Smält lodet**



⑤ **Avlägsna komponent**

TILLVÄGAGÅNGSSÄTT

1. Avlägsna eventuell beläggning och rengör ytan från all nedsmutsning.
2. Inled med en spetstemperatur av 315°C och anpassa sedan efter behov.
3. Notera temperatur konstanten för den valda spetsen. (se spetstabell)
4. Installera SOIC-avlödningsspetsar i tången med hjälp av spetsverktyget.
5. Placera fiber- eller svampverktyget mellan spetsarna för att få dessa parallella. Skruva åt skruvarna med hjälp av spetsverktyget. ①
6. Tillsätt lod till något av komponentens hörnben, linda lodtråden i en U-form runt komponenten. Använd Sodr-Pen lödpenna med en mejselspets installerad. ②
7. Avlägsna gammal lod från SOIC-spetsen med fiberverktyget.
8. Rengör spetsen med svampverktyget.
9. Förtenn spetsens botten och inre kanter med lod eller använd preparationsutrustningen. ③
10. Placera spetsen på komponenten. Se till att samtliga komponent ben har kontakt med spetsen. ④ & ⑤
11. Kontrollera att lodet smält, i SAMTLIGA fogar, och avlägsna sedan komponenten från kortet. ④ & ⑤
12. Placera komponenten på en värmeresistent yta.
13. Förse spetsen med lod och sätt tillbaks avlödningstången i sin hållare.
14. Förbered för ersättning av komponenten.

SOIC AVLÖDNINGSSPETSAR	SPETSSTORLEK (A)	ART. NUMMER	TEMPERATUR FÖRLUST	
			°C	°F
Spetsar  Applikation 	6.4mm (0.25")	1121-0523	22	40
	7.6mm (0.3")	1121-0512	8	14
	10.2mm (0.4")	1121-0514	11	19
	12.7mm (0.5")	1121-0473	9	16
	17.8mm (0.7")	1121-0416	13	23
	20.3mm (0.8")	1121-0497	13	23
	25.4mm (1.0")	1121-0448	17	30
	31.8mm (1.25")	1121-0495	40	72
	38.1mm (1.5")	1121-0475	29	53
	50.8mm (2.0")	1121-0477	33	59