Séance 4 : Re-programmation du four

I. Courbes de refusions d'un composant :

Les caractéristiques techniques d'un quartz AMB3B sont fournies en annexes.

a. Estimer la durée totale du soudage.
b. Relever les caractéristiques de cette courbe de refusions :

- Température et durée de préchauffage.
- Température et durée de refusions.

Remarque : la courbe de refusions fournie par le constructeur du composant est la courbe à ne pas dépasser afin de ne pas détériorer le composant.

II. Utilisation de la pâte sans plomb :

Les caractéristiques techniques des crèmes à braser LF4300 et RA10 sont fournies en annexes.

Pour chaque crème à brasser :

a. Vérifier leur composition (comporte ou non du plomb (Pb)).
b. Relever la température de refusions.
c. Conclure sur l'inconvénient de l'utilisation d'une pâte sans plomb.

Remarque : La directive européennes ROHS limite notamment l'utilisation du plomb.

III. Re-programmation du four :

a. Proposer les paramétrages du four pour chacune des crèmes à braser :

- température de préchauffage (PRE en °C).
- Température de refusions (REF en°C).
- Vitesse d'avancement du tapis (v en mm/min)

Remarque : Le préchauffage est nécessaire quel que soit la crème à braser utilisée (évacuation de l'humidité, éviter un choc thermique)

b. Re-programmer le four.
c. Vérifier la validité des courbes de refusions par des relevés pratiques.