



VP800

Система парофазной пайки для работы в лаборатории, создания прототипов и оценки пригодности технологического процесса до запуска изделий в производство

Системы парофазной пайки ASSCON являются последним словом техники. Это инновационное решение для сложнейших технологических задач сегодняшнего дня. Благодаря работе обычных законов физики можно без брака запаять самые сложные SMT-модули даже при работе с бессвинцовой пастой. Система ASSCON VP800 создана специально для работы в лабораториях, занимающихся созданием прототипов. Но так как система является многокамерной, то ее можно также использовать для оценки пригодности технологических процессов до запуска изделий в производство. Кроме того, эта система может использоваться для пайки маленьких партий плат.

Дизайн

Так как рабочая зона и зона охлаждения разделены между собой, то в компактной системе VP800 можно создать практически те же условия пайки, что и во встроенных в производственные линии машинах. VP800 отличается, прежде всего, просто-

той эксплуатации и высоким качеством пайки.

Система оснащена загрузочным устройством для печатных плат. Благодаря дополнительному загрузочному устройству сверху в систему можно загружать даже очень большие печатные платы. Это значительно расширяет область применения системы VP800.



Система отличается простым дизайном, а также дружелюбным интерфейсом и несложным техническим обслуживанием. Кроме того, в системе обеспечен легкий доступ ко всем узлам для проведения технического обслуживания и ремонта. Опционно система VP800 может

быть дооснащена системой фильтрации рабочей жидкости, которая фильтруется в начале процесса и только затем подается в систему.

В стандартной комплектации система VP800 подключается к системе охлаждения водой, подготавливаемой заказчиком. Но опционно система может быть оснащена внешней замкнутой системой охлаждения.

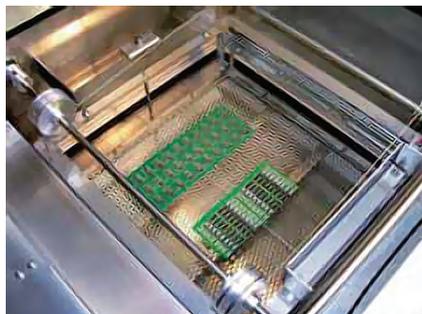
Принцип работы

Плата подается в систему через загрузочное устройство, расположенное спереди машины. Затем начинается процесс пайки. После того как откроется внутренний замок, плата опускается в пар на заданную глубину. Плата разогревается до заданной температуры. При достижении температуры пайки, этот процесс прерывается и плата передается в зону охлаждения. В зоне охлаждения плата эффективно охлаждается с помощью вентиляторов и передается в разгрузочное устройство спереди машины. Система оповещает об окончании процесса звуковым сигналом.



Технология

Процесс передачи тепла с помощью жидкости или пара гораздо эффективнее, чем конвекция. Пар конденсируется на плате. Плата полностью покрывается конденсатом, после чего начинается процесс предварительного нагрева и оплавления припоя. Инертная атмосфера создается с помощью специальной жидкости GALDEN®. Таким образом, весь процесс предварительного нагрева и оплавления происходит в атмосфере без кислорода.



Благодаря тому, что градиент температуры настраивается, можно автоматически создать определенное количество пара в зависимости от того, сколько тепла нужно

для нагрева печатной платы. Это значит, что создается оптимальная температура для оплавления припоя, и что система может работать с платами даже с очень большой разницей в теплоемкости. ΔT на плате минимальна.

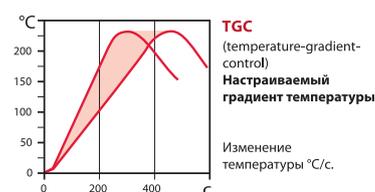
Повреждение компонентов, перегрев и расслоение плат невозможны, так как максимальная температура платы никогда не превысит температуру кипения жидкости GALDEN® из-за действия законов физики.

Область применения

- Эксплуатация в лабораториях для оценки и проверки процессов оплавления
- Разработка термопрофилей
- Пайка штучных печатных плат
- Оценка пригодности технологического процесса до запуска изделий в производство
- Работа с очень маленькими партиями изделий
- Контроль качества паяльных паст и печатных плат
- Ремонт печатных плат

Система парофазной пайки VP800:

- Очень простая в работе система оплавления припоя
- Может подсоединяться к системе охлаждения заказчика
- Автоматическая идентификация жидкости
- Плавная регулировка градиента температуры
- Возможность подключения термопрофайлера
- Предварительный нагрев и оплавление в инертной среде
- Полностью пригодна для работы с бессвинцовыми пастами
- Опциональная система фильтрации рабочей жидкости (с насосом)
- Опционный внешний блок охлаждения
- Управление градиентом температуры (TGC)



Оптимальная надежность процесса благодаря:

- ASB – автоматическому определению окончания процесса пайки
- TGC – управлению градиентом температуры в зоне предварительного нагрева
- OPC – визуальному процессу управления оплавлением

Технические характеристики

Макс. размер платы	400 x 400 мм
Макс. высота электронного модуля	85 мм
Загрузка рабочей жидкостью	15 кг
Средний расход жидкости	10 г/ч
Время готовности к работе после включения	30 мин.
Воздух	6 бар (безмасляный компрессор)
Электропитание	400 В, 50 Гц
Макс. мощность	5,5 кВт
Средняя мощность при полной загрузке	2 кВт
Средняя мощность в режиме ожидания	1 кВт
Габариты и вес	1210 x 820 x 1205 мм 310 кг