

Techniques et métiers

Brasage et débrasage de composants électroniques et de fils

Modalités d'accès : dans votre entreprise avec notre matériel, dans un délai compris entre 3 et 6 mois.

Nombre de participants : Mini : 3 / Maxi : 10

Durée: 3 jours

Public concerné:

Tout personnel de production étant amené à braser et débraser des composants sur circuits imprimés, techniciens de méthode devant réaliser les modes opératoires de brasage.

Objectifs Pédagogiques:

Permettre à des opérateurs de :

Régler et entretenir la station de brasage.

Braser et débraser des composants électroniques et des fils.

Contrôler la qualité des brasures réalisées.

PROGRAMME

Connaissance technologique du brasage

- Généralités sur la brasure
- Brasure /soudure.
- Alliages et flux.
- Rôle du joint de brasure.
- Mécanisme du brasage :
 Le composé intermétallique.
- Les composantes d'une bonne brasure.
- Conditions de réalisation d'un joint par brasage tendre.

Environnement électronique.

- ESD, MSL,
- Organisation du poste de travail

Le contrôle et l'autocontrôle

 Critères d'acceptabilité des brasures selon les normes IPC A 610 et IPC WHMA A 620.

Entraînement au brasage manuel

- Les principes du brasage de composants au fer
- Brasage et débrasage de composants traversants et CMS.
- Utilisation du générateur d'air chaud.
- Etamage de fils.
- Brasage de fils sur connectique.
- Brasage de fils sur bornes et circuits imprimés.
- Utilisation de la station à air chaud.
- Brasage sur circuits à forte dissipation thermique.
- Entretien du fer et des pannes.

Prérequis :	Méthodes et moyens :	Evaluation :	Formalisation de la
Bonne vue	Description technologique et essais des	QCM sur la technologie des éléments	formation:
et	outillages.	et outillage mis en œuvre et sur	Attestation de
dextérité	Entrainement aux opérations de brasage	les critères qualité.	capacité
manuelle.	et de débrasage.	Travaux pratiques de validation des	professionnelle.
	Description des critères qualité.	savoirs faire.	