

Brasage de composants traversants sur cartes électroniques

Lieu : en entreprise	Nombre de participants : Mini : 3 / Maxi : 12	Durée : 2 jours
-----------------------------	---	------------------------

Public concerné :
Tout personnel de production étant amené à braser des composants traversants sur circuits imprimé, 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 traversants.
- 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.
- Sensibilisation à la fiabilité des joints brasés et à l'influence des méthodes de brasage sur l'évolution du joint soumis aux contraintes mécaniques et thermiques.
- Les composantes d'une bonne brasure.
- Conditions de réalisation d'un joint par brasage tendre.

Le contrôle et l'autocontrôle

- Critères d'acceptabilité des brasures selon la norme IPC A 610.

Entraînement au brasage manuel

- Les principes du brasage de composants au fer
- Brasage de composants axiaux.
- Brasage de composants radiaux.
- Brasage de circuits intégrés et connecteurs.
- Utilisation de la pompe à débraser.
- Brasage sur circuits à forte dissipation thermique.
- Entretien du fer et des pannes.

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