

Ersa Dip&Print Station



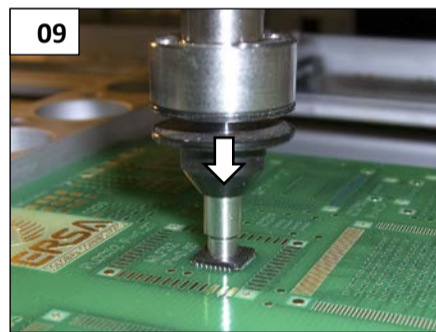
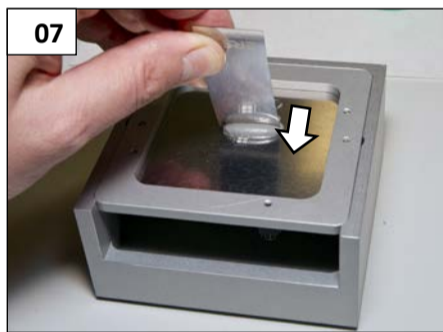
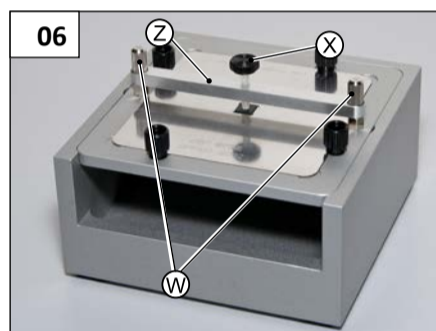
Die Ersa Dip&Print Station ermöglicht dem Anwender von Ersa Rework Systemen die Bauteilvorbereitung (Auftrag von Lotpaste oder Flussmittel) einfach, zuverlässig und reproduzierbar vorzunehmen. Für alle Ersa Rework Systeme gibt es eine passende Rahmenfixierung zur Aufnahme des Schablonenrahmens der Dip&Print Station am Gerät.

Optionale Dip-Schablonen erlauben es, Bauteile definiert in Flussmittel oder Lotpaste einzutauchen und so ein definiertes Depot an den Lötanschlüssen zu erzeugen. Dieses Verfahren eignet sich für BGA und die meisten Fine-Pitch Bauteile.

Mit einer bauteilspezifischen Print-Schablone werden z.B. QFN/MLF Anschlüsse und die anderer SMD Komponenten einfach und präzise mit einem Lotpastendepot versehen. Beim Print-Prozess wird das in die Schablone eingespannte Bauteil von unten mit Lotpaste bedruckt, um anschließend mittels der Platziereinheit aus der Schablone ausgehoben und platziert zu werden.

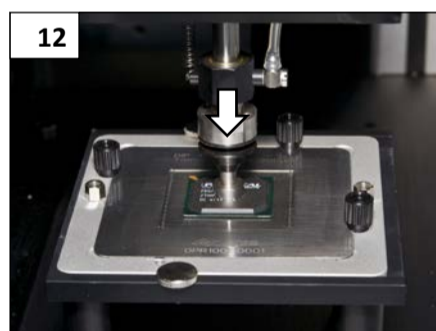
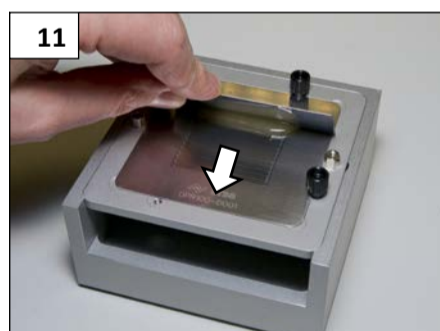
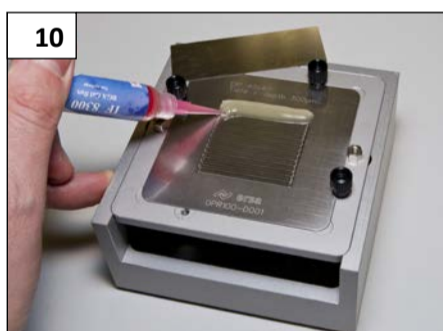
Funktionsweise auch auf www.ersa.de

Rework mit selektivem Pastendruck auf Bauteil (z. B. MLF32)



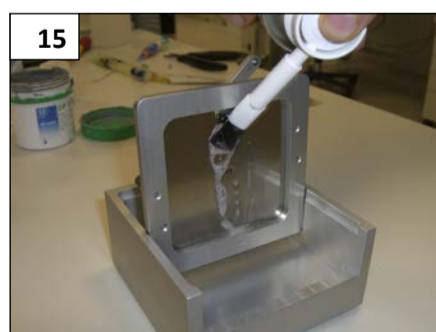
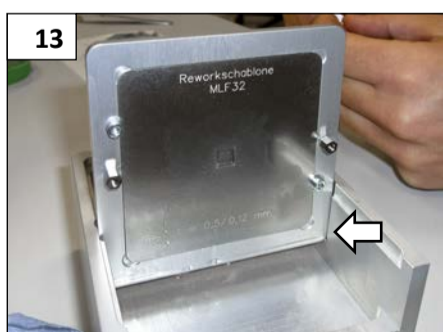
- 04 Bauteil (Ⓞ), Aussparung (Ⓜ) für Bauteil in Print-Schablone
- 05 Print-Schablone mit der Aussparung (Ⓞ) nach oben in Schablonenrahmen (Ⓜ) einlegen und mit den Schrauben (Ⓢ) am Schablonenrahmen (Ⓜ) befestigen.
- 06 Bauteil in die Aussparung (Ⓜ) der Print-Schablone einlegen. Den Niederhalter (Ⓩ) mit den Schrauben (Ⓢ) am Schablonenrahmen (Ⓜ) befestigen. Mit der Feststellschraube (ⓧ) das Bauteil **ohne Druck** in der Print-Schablone ausreichend fixieren.
- 07 Anschließend den Schablonenrahmen (Ⓜ) umdrehen, Lotpaste auftragen und mit dem Rakel (Ⓡ) gleichmäßig in den Vertiefungen verteilen.
- 08 Schablonenrahmen (Ⓜ) aus der Stationsbasis (Ⓜ) entnehmen und in der Rahmenaufnahme (optional) des PL550 oder PL650 mit dem Bauteil nach oben fixieren. Feststellschraube (ⓧ) und Niederhalter (Ⓩ) auf Schablonenrahmen (Ⓜ) lösen.
- 09 Bauteil mit Hilfe des PL550 oder PL650 möglichst ohne Druck platzieren.

Dippen von Bauteilen in Flussmittelgel oder Dip-Lotpaste



- 10 Dip-Schablone, wie in Punkt 05 beschrieben, am Schablonenrahmen (Ⓜ) befestigen. Flussmittelgel oder Lotpaste auftragen.
- 11 Mit dem Rakel das Flussmittelgel oder die Lotpaste gleichmäßig in der Vertiefung verteilen. Dabei darauf achten, dass das Rakel sich nicht durchbiegt!
- 12 Schablonenrahmen (Ⓜ) aus der Stationsbasis (Ⓜ) entnehmen und in der Rahmenaufnahme des PL550 oder PL650 befestigen. Bauteil mit Hilfe des PL550 oder PL650 in Flussmittelgel oder Lotpaste dippen.

Integrierte Reinigungsmöglichkeit für die Schablonen



- 13 Schablonenrahmen (Ⓜ) senkrecht in die Führungsschienen der Stationsbasis (Ⓜ) stecken.
- 14 Flussmittelgel oder Lotpastenreste mit Flux-Remove entfernen.
- Nach erfolgter Reinigung das Reinigungsmedium mit Reinigungstuch entfernen.

Dip&Print Station und Zubehör

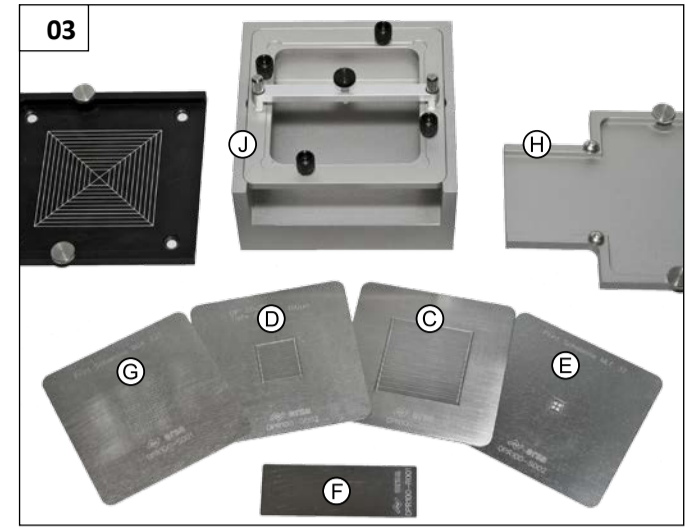
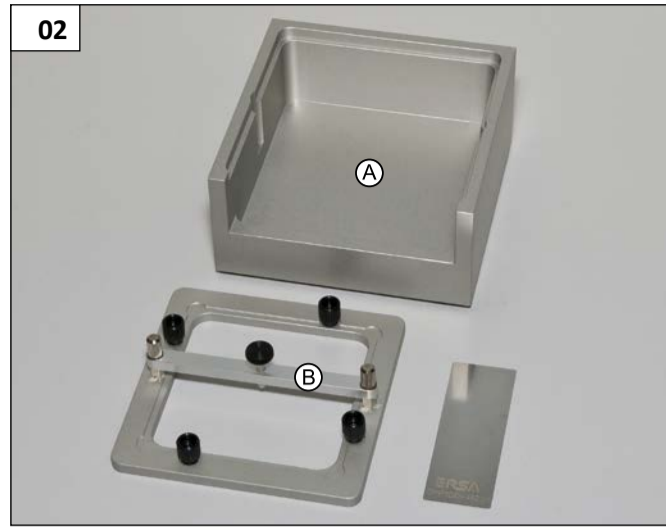


Abb.	Bezeichnung	Best.-Nr.
01	Dip&Print Station (komplett)	OPR100
02-A	Stationsbasis	
02-B	Schablonenrahmen	OPR100-20
03-C	Dip-Schablone 300 µm, Bauteil max. 40 x 40 mm	OPR100-D001
03-D	Dip-Schablone 150 µm, Bauteil max. 20 x 20 mm	OPR100-D002
03-E	Print-Schablone MLF 32	OPR100-S002
03-F	Rakel 70 mm x 25 mm	OPR100-R001
03-G	Print-Schablone BGA 225	OPR100-S001
	Print-Schablone QFN 20	OPR100-S003
03-H	Rahmenfixierung für PL 550	OPR100-PL550
03-J	Rahmenfixierung für PL 650	OPR100-PL650

Abb.	Bezeichnung	Best.-Nr.
-	Dip-Schablone 40 x 40 mm/0,30 mm	OPR100-D001
-	Dip-Schablone 20 x 20 mm/0,15 mm	OPR100-D002
-	Dip-Schablone 20 x 20 mm/0,10 mm	OPR100-D003
-	Dip-Schablone 40 x 40 mm/0,10 mm	OPR100-D004
-	Dip-Schablone 40 x 40 mm/0,15 mm	OPR100-D005
-	Dip-Schablone 50 x 50 mm/0,30 mm	OPR100-D006
-	Dip-Schablone 50 x 50 mm/0,20 mm	OPR100-D007
-	Dip-Schablone 20 x 20 mm/0,05 mm	OPR100-D008
-	Dip-Schablone 20 x 20 /0,20 mm	OPR100-D009
-	Dip-Schablone 40 x 40 /0,20 mm	OPR100-D010
-	Dip-Schablone 40 x 40 mm/0,25 mm	OPR100-D011

Hinweis: Weitere Dip&Print Schablonen auf Anfrage. Bitte geben Sie Maße und Bauteilform an.

Empfohlene Hilfsstoffe

Abb.	Bezeichnung	Best.-Nr.
-	Druckpaste, DP 5505	-
-	Paste für Dip Prozess, µ-Ife 7	-
Bezug über www.interflux.com		

Abb.	Bezeichnung	Best.-Nr.
-	Flussmittelgel für Dip Prozess, IF 8300, 5 ml Kartusche	4FMJF8300-005
-	Flussmittelgel für Dip Prozess, IF 8300, 30 ml Kartusche	4FMJF8300-030
-	Flussmittelentferner, Flux Remover	OFR200
Bezug über www.ersashop.de		