

N° 13 LA BRASABILITE : SES LOIS - SA MESURE

Durée du stage : 21 heures en 3 jours
Nombre maximum de stagiaires par session = 6
Nombre minimum de stagiaires par session = 3

S'adresse au personnel des services Contrôle, Qualité, Méthodes et Fabrication des unités d'équipements. Données théoriques et pratiques sur les problèmes liés à la mouillabilité, aux flux et à la brasabilité. Types de mesures et de contrôles à réaliser.



I – LE BRASAGE

- Normes relatives au brasage, à la brasabilité, aux mesures.
- Conditions de réalisation d'un joint, matériaux, alliage, flux, température, temps, milieu environnant (air ou azote).

II – BRASABILITÉ

- Notions de tension superficielle
- Formation d'un ménisque, méniscomètre.
- Étalement de l'alliage sur un solide, tensions inter faciales, angle de mouillage.
- Remarques sur les rôles du flux et le gamma LV.
- Applications : appréciation de la qualité de brasabilité, étude des critères visuels de contrôle, capillarité.

III - FACTEURS D'INFLUENCE SUR LA BRASABILITÉ

- Surfaces solides, nature et pollution. Cas des circuits imprimés et des composants.
- Protections de la brasabilité : étamages, passivation, dorure, OSP...
- Phénomènes intermétalliques, diffusion, « stockabilité ».
- Alliage Liquide, natures et conditions d'utilisation, températures de travail (avec plomb et sans plomb)
- Dissolution, saturation, diagramme de phases, pollution.
- Flux, rappels des rôles dont l'action sur la tension superficielle.
- Classification analytique, NF, ISO. Comparaison avec les autres normes : IPC, ANSI, ...
- Remarques sur le vocabulaire normalisé : RNV, IA, Activité, Efficacité.
- Formes disponibles : lingots, fils à flux incorporé, préformes, crèmes.
- Caractéristiques principales de ces formes.

IV - MESURES DE LA BRASABILITÉ

- Par la surface d'étalement.
- Par le temps d'établissement du mouillage.
- par la surface couverte.
- Par la hauteur, méniscométrie.
- Par la force, méniscographie.
 - Méthode au bain, conversion en angle de mouillage.
 - Méthode à la goutte,

- Normes relatives à la mesure de la brasabilité, comparaison des résultats.
 - Choix de la norme ou de la méthode la plus appropriée au besoin.
 - Exemples, sur surface plane, sur circuit imprimé simple face, sur trous métallisés, sur composants traditionnels, sur CMS, sur BGA ?

V - TRAVAUX PRATIQUES

- Comparaison de l'efficacité de quelques fils à flux incorporé selon la nature du flux.
- Mesure de la brasabilité des circuits imprimés à trous métallisés.
- Travail à la balance de mouillage (Méniscographe)
- Réalisation d'éprouvettes « échantillons parfaits »
- Mesure du gamma LV de quelques flux.
- Mesure de la brasabilité des composants.
- Commentaires.