



Температурные кривые пайки бескорпусных фильтров

Установка фильтра или другого изделия, предназначенного для поверхностного монтажа, проводится методом групповой пайки с заданием профиля температуры, который обеспечивает равномерное растекание припоя по всей поверхности контактных площадок.

Пайка проходит несколько этапов, а именно:

- Нагревание – увеличение температуры фильтра и припоя;
- Прогрев/активация флюса – время прогрева 60-120 секунд;
- Плавление – нагрев до максимальной температуры, плавление припоя. Время 10-20 секунд;
- Охлаждение.

Ниже приведена температурная кривая для паяльных паст со стандартным припоем – сплав Sn63/Pb37 или Sn62/Pb36/Ag2

