

WXsmart

CONNECTING
THE FUTURE OF SOLDERING



WXsmart
CAMPUS

Weller WXsmart



Löten nach IPC-A-610



Mechanisch und elektrisch zuverlässige
Verbindung
Sauberkeit, Temperatur, Flussmittel
IPC-A-610 Fokus: Benetzung, Sauberkeit,
Bewertung



IPC- Klassen



WXsmart

Klasse 1 – Konsumgeräte

Klasse 2 – Industriestandard

Klasse 3 – höchste Zuverlässigkeit (Militär,
Luft & Raumfahrt, Medizin)



Prozessparameter



WXsmart

Spitzentemperatur 330–380 °C

Kontaktzeit 1–2 Sekunden

Vorwärmen verbessert Benetzung

Ziel = Temperatur so gering als möglich



Tipps für gute Lötstellen:

Spitze sauber halten

Pad und Pin gleichzeitig erhitzen

Lötfluss gleichmäßig halten



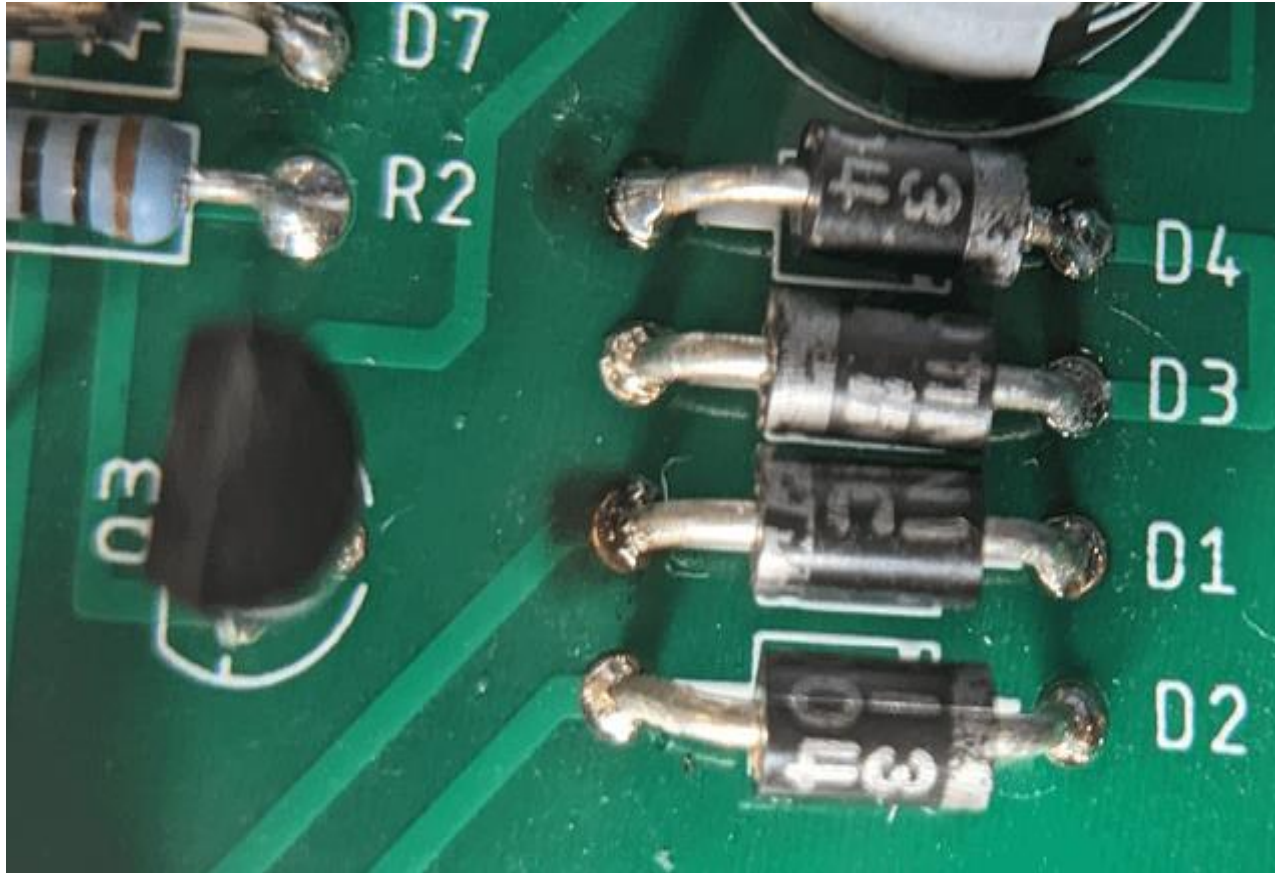
Fehlerbilder – Beschreibung

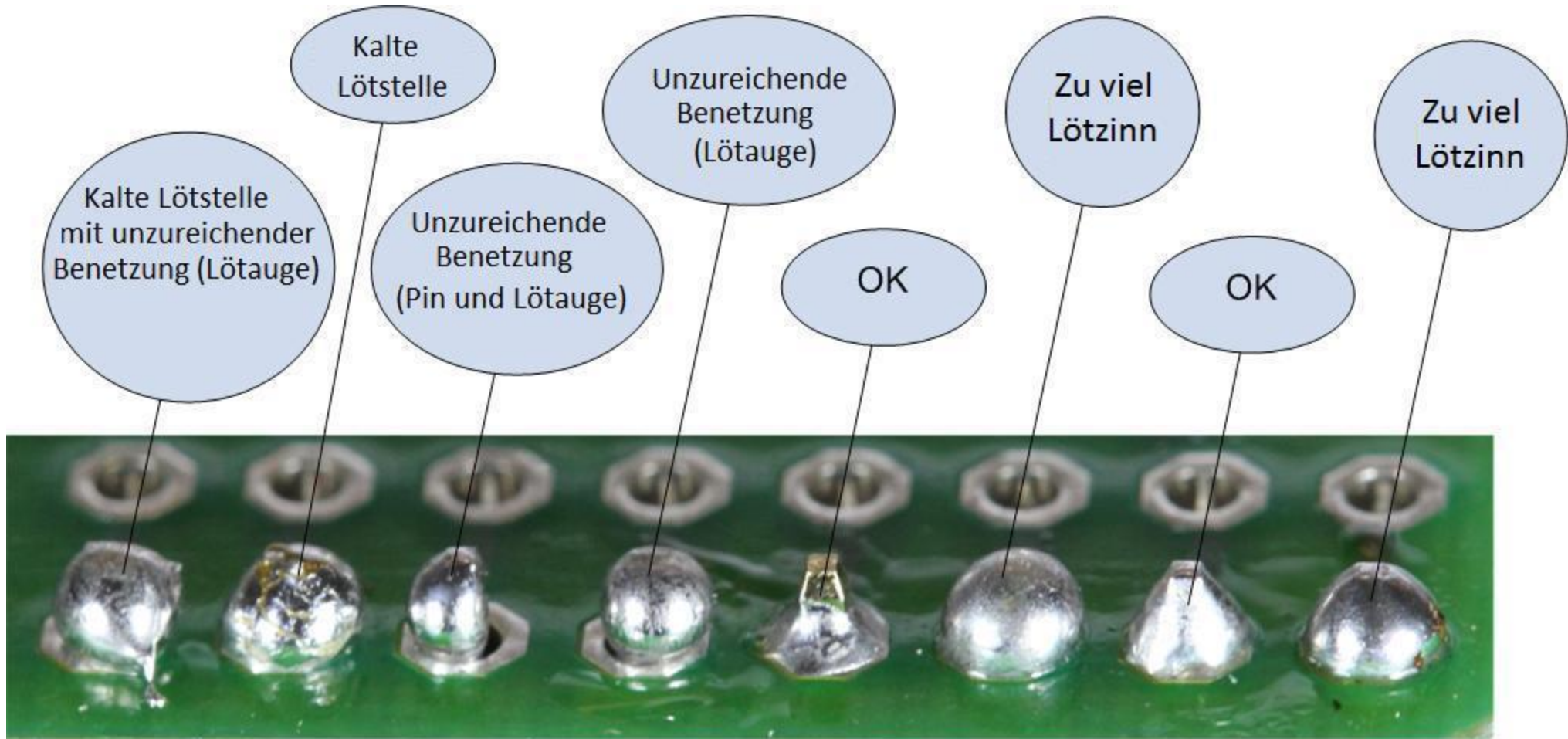
Kalte Lötstelle (matt/körnig)
Überhitzte Lötstelle



WXsmart









Pflege der Lötspitzen

Spitzen beim Ablegen, mit Lot benetzen

Spitzen mit Wolle reinigen

WATC Verwenden

Standby verwenden



WXsmart





Allgemeine Informationen



WXsmart

Spitzengröße, so groß wie Lötauge

Je nach Bauteil Löt drahtdurchmesser wählen

Zuerst wärme zuführen, dann Lot hinzugeben

Leiterplatte reinigen

ESD-Schutz tragen

PSA-Verwenden



WXsmart

**Vielen Dank für ihre
Aufmerksamkeit**