



## INITIATION BRASAGE SUR CIRCUIT IMPRIME

Code R4218

### PUBLIC

- Professionnel devant intervenir sur des cartes CMS et traversant

### PREREQUIS

- Aptitudes classiquement liées au métier : bonne vision et dextérité

### MODALITES PEDAGOGIQUES

- Exposés dynamiques et interactifs
- Études de cas, travaux dirigés
- Mises en situations professionnelles

### MODALITES DE SUIVI ET D'EVALUATION

- Questionnaires
- Exercices
- Observations en situation de travail réelle ou reconstituée

### OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Braser et déposer des composants CMS et traversants sur une carte
- Appliquer les critères de qualité des joints de soudure
- Appliquer les règles ESD

### PROGRAMME

#### Protection contre les ESD

- Nature des ESD
- Conséquences sur les équipements
- Protections à mettre en place
- Reconnaissance des pictogrammes et de toute la signalétique liée aux ESD

#### Les outils de base

- Utilisation de la binoculaire (réglages, positions de travail, nettoyage...)
- La station de brasage Réglage de la température en fonction du travail à réaliser
- Changement de panne station « chaude », choix de la panne en fonction du travail à réaliser
- Les différents métaux d'apport. (alliage 63/37, alliage basse température de fusion, alliage spécifique pour composants dorés...)
- Utilisation de l'outillage à main classique
- Utilisation de la tresse à dessouder
- Utilisation de la station à air chaud pour dessouder un composant

#### Technologie circuit imprimé

- Connaissances générales sur le circuit imprimé (différents types de substrats, précautions de manipulation, température admissible...)
- Les différentes classes de circuits imprimés
- Constitution d'un CI multicouches
- Utilisation du vocabulaire technique (trou métallisé, plage d'accueil, via, trou enterré, trou borgne)

#### Le brasage des traversants

- Mise en forme du composant
- Les critères techniques de pose (critères généraux et critères spécifiés dans le dossier de fabrication)
- Le brasage proprement dit
- Les critères d'acceptabilité

#### Le brasage des CMS

- Manipulation du CMS
- Pose et maintien du composant pendant l'opération de brasage
- Les critères d'acceptabilité
- Le dessoudage d'une brasure (utilisation de la station d'air chaud et de la tresse), critères d'acceptabilité. Précautions pour ne pas détériorer le substrat, les pistes ou plage d'accueil



Nous consulter



1 à 6 participants



5 jours



Réalisation en intra entreprise, Planification sur demande

N° déclaration d'activité  
72 33 000 12 33  
SIRET – 781843073  
NAF – 8532Z  
N° Qualiopi – 8575624

INFORMATIONS ET INSCRIPTION  
info@afpiso.com  
www.formation-maisonindustrie.com