

## 5200T

Новое поколение тестеров паяемости



Компания RHESCA открыла свой продукт 5200T для всего мира. 2010 год может быть отмечен, как начало новой эры в сфере тестирования паяемости. 5200T – самый современный и высокопроизводительный тестер паяемости.

Компания RHESCA была основана в 1955 году и имеет более чем 50-ти летний опыт разработок и производства оборудования для тестирования электронных компонентов. Имея положительные результаты внедрения на производства предыдущих моделей тестера паяемости (SAT-5100 и SAT-5000), RHESCA выросла и стала одной из лидирующих японских компаний-производителей тестирующего оборудования для электронной промышленности.

# Особенности тестера 5200T

Надежная система для контроля смачиваемости припоев и флюсов 5200T известна своим превосходным качеством сборки и исключительной производительностью.

Установка 5200T разработана таким образом, чтобы объединить в себе всевозможные методы тестирования паяемости.

С конечного пользователя снято бремя многочисленных технических наладок и калибровок, а воспроизводимость испытаний идеальна. Уникальный дизайн тестера позволяет добиться требуемой сегодня производительности без специального изучения техники, тестирующей паяемость компонентов.



## Соответствует международным стандартам:

- IEC 60068-2-54 • JIS C 60068-2-69 • JEITA ET-7401
- IEC 60068-2-69 • JIS C 60068-2-54 • JEITA ET-7404
- IPC/EIA J-STD-002B • JIS Z 3198-4 • JEITA ET-7411
- IPC/EIA J-STD-003B • JIS C 0099 • ГОСТ
- MIL STD 883

## Новый электробаланс:

В установку встроен электробаланс и контроллер, чтобы сократить время, затрачиваемое на настройку и калибровку нуля, теперь это происходит автоматически. Если требуется дополнительный противовес - 5200T отобразит на дисплее соответствующее сообщение. Это улучшение способствует более точным и повторяемым измерениям. Достигнут большой успех в точности измерений – разрешение 0,003 мН.



## Автономное управление и обработка данных:

Управление системой и обработка данных могут производиться без участия внешнего компьютера, так как в тестер встроен сенсорный экран, способный отобразить кривую зависимости силы смачиваемости от времени.

## Магнитные захваты:

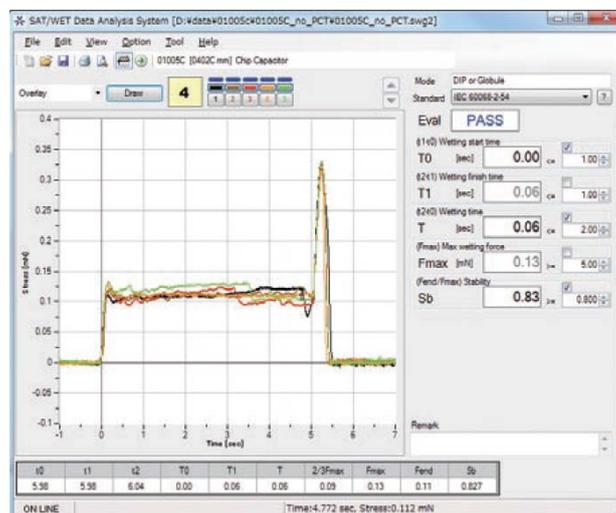
Стандартные захваты дополнены магнитами, что обеспечивает высокую повторяемость измерений за счет жесткой посадки образцов.



## Программное обеспечение:

СИСТЕМА АНАЛИЗА ДАННЫХ СМАЧИВАЕМОСТИ/ПАЕМОСТИ – это программное обеспечение для контроля и управления тестерами паяемости RHESCA. Данное ПО позволяет легко обращаться с установкой, используя персональный компьютер. Пользовательские языки: английский, китайский, японский.

- Выбор режима тестирования
- Возможность пробного тестирования с сохранением данных, включающих все условия
- Передача данных о состоянии инструментов на компьютер и возможность запуска/остановки операций с компьютера
- Построение графика кривой зависимости силы смачивания от времени, и возможность тщательного анализа данного графика
- Автоматический перерасчет ошибочных результатов
- Возможность отправки отчета на печать



# Приложения

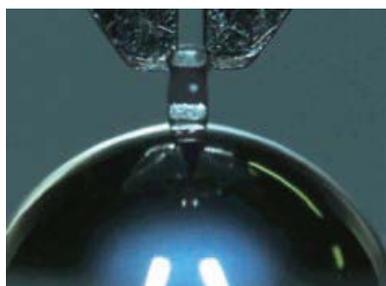
## Имеется возможность проведения экспериментов четырьмя методами.

Оборудование RHESCA проводит тестирования паяемости, применяя широкий диапазон методов.



### 1 Метод баланса смачивания

Это традиционный метод проведения испытаний на паяемость припоев и монтируемых компонентов. Метод баланса смачивания, нацеленный прежде всего на контроль паяемости при пайке волной, применяется в электронной промышленности уже более 25 лет.



### 2 Метод припойной капли

При проведении испытаний этим методом используется припойная капля для того, чтобы справиться с трудностями оценки паяемости припоев и микрокомпонентов. В комплект модуля припойной капли входят алюминиевые пеллеты диаметром 4, 2 и 1 мм.



### 3 Метод быстрого нагрева

Этот метод позволяет провести быструю оценку паяемости монтируемых компонентов и паяльной пасты. Компоненты монтажа устанавливаются на медненные площадки, покрытые слоем паяльной пасты. Затем эта система помещается в расплавленный припой и быстро нагревается, в результате чего можно получить кривую смачивания.



### 4 Метод температурного профиля

Компоненты монтажа устанавливаются на медненные площадки, покрытые слоем паяльной пасты. Затем производится симуляция процесса оплавления в печи, и сила смачивания определяется в соответствии с предустановленным температурным профилем. Таким образом, отрабатывается температурный профиль нагрева, аналогичный тем, что применяются в печах оплавления либо в другом оборудовании (ремонтные станции и т.п.). Также возможно подключение среды азота.

## Комплектация

### Установка 5200Т +

ПО управления данными, USB кабель

Инструментальный набор (Зажимы А, В, С, 45 градусов, 2 ванночки для припоя)

Сертификат калибровок

Возможность включения в комплект ПК с монитором



## Технические характеристики

Температура плавления	До 400°C
Размер ванночки для припоя	60 мм – диаметр, 30 мм – глубина
Диапазон измерений	10 мН и 50 мН
Время выдержки	1-999 с, 1-999 мин
Глубина погружения	От 0,01 до 1 мм (шаг 0,01 мм) От 1 до 20 мм (шаг 0,01 мм)
Скорость погружения	От 0,1 до 1 мм/с (шаг 0,1 мм/с) От 1 до 5 мм/с (шаг 0,5 мм/с) От 5 до 30 мм/с (шаг 5 мм/с)
Точность	0,01 мН в диапазоне измерений 10 мН 0,05 мН в диапазоне измерений 50 мН
Максимальный вес компонентов	10 г
Питание	220 В, 50 Гц
Потребление электроэнергии	600 Вт (только сама установка)
Вес	40 кг
Размеры (длина x ширина x высота)	467 x 475 x 556 мм

Рекомендуется подготавливать устойчивую поверхность для проведения испытаний либо дополнительно устанавливать антивибрационный стол.

## Опции

Модуль припойной капли

Модуль быстрого нагрева

Модуль температурного профиля

Система видеонаблюдения (120 fps, CCD)