

malcom

WETTING TESTER

SP-2

ぬれ性テスター

PAT.P

SMTのぬれ性評価“SP張力法”



株式会社
マルコム

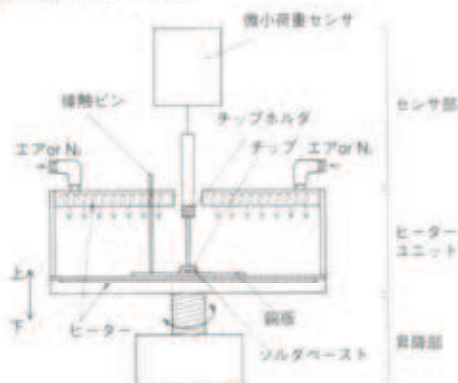
特長 **SP-2** は……

表面実装における
 ソルダペースト、部品及び基板のぬれ性試験機です。

- ぬれの全過程をガラス窓から観察できます。
- ぬれ時間、ぬれ力等を専用ソフトで自動解析します。
- ホットエアにより、リフロー炉に近い温度プロファイルを再現します。
- エレクトロバランスセンサ採用により、1005級の微小チップ部品のぬれ性評価ができます。
- N₂バージでの試験が可能です。
- 糸はんだ、BGA、CSPの評価試験が可能です。
- ウェットングバランス法、マイクロウェットング
 バランス法もオプションで測定できます。

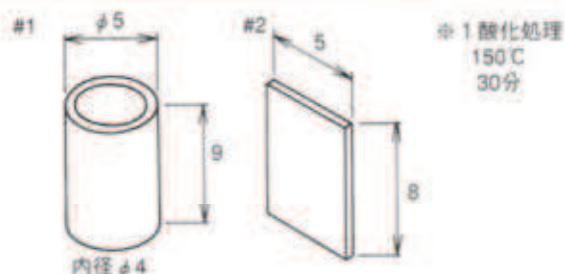
測定原理

- (1) ソルダペーストがテストピースに接触するまでテーブルが上昇。
- (2) テストピースがソルダペーストに設定量侵入し、10秒間静止。
- (3) ヒーターユニット内温度が前もってセットした温度プロファイルにて上昇。
- (4) ペーストが溶けてテストピースがぬれるまでの作用力を微小荷重センサにて検出し、波形を記憶する。



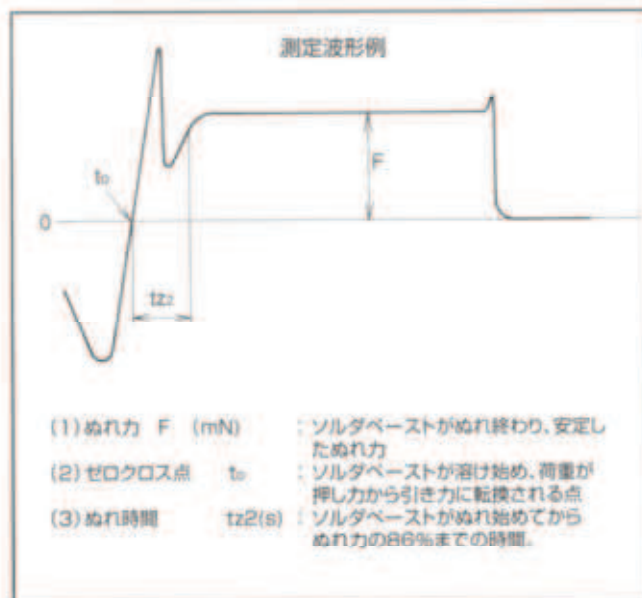
ぬれ性評価仕様

評価対象	テストピース	ソルダペースト	基 板	印刷形状
ソルダペースト	銅パイプ(#1) (酸化処理※1)	テスト品	銅板 25×31 t=0.3mm	φ6.5 t=0.3mm
チップ部品	実装部品	指定ペースト	銅板 実装の基板	部品用 パッド
プリント基板	基板片(#2)	指定ペースト	銅板 25×31 t=0.3mm	φ6.5 t=0.3mm



※ご使用の際は、取扱説明書をよくお読みの上、正しくお使い下さい。
 ※掲載の仕様は予告なしに変更する場合がありますので、あらかじめご了承下さい。

データ例



性能仕様

項 目	仕 様
荷重センサ	原理 エレクトロバランスセンサ
測定範囲	10.00gf～5.00gf
測定精度	±(10mgf+1digit)
炉内温度	室温～300℃
O ₂ 温度	N ₂ バージ試験可能
温度プロファイル設定	①プリヒート温度 ②プリヒート時間 0～300秒 ③温度上昇速度 標準3℃/秒 ④最高温度 ⑤最高温度時間
融点設定	ソルダペーストの融点をプリセット
テーブル動作	自動: START/STOPスイッチによる 手動: 上下動スイッチ(スピード3段階より選択)
デジタル出力	RS232C(弊社専用フォーマット)
電源	AC100V 50/60Hz 700W
付属品	手動印刷器 メタルマスク(銅パイプ用φ6.5、チップ用) 測定キット(銅板、銅パイプ) 実装部品用取付治具、解析ソフト 小形冷却ファン、他
オプション	O ₂ 濃度計、ウェットングバランス法測定治具、 立体顕微鏡

スパイラル粘度計
 自動制御機器、理科学機器、電子医療機器

株式会社 **マルコム**

本 社 〒151-0071 東京都渋谷区本町4-15-10
 TEL 03-3320-5611(代) FAX 03-3320-5615
 URL: <http://www.malcom.co.jp> E-mail: sales@malcom.co.jp

町田支店 〒154-0012 東京都町田市金沢1703-11
 TEL 042-795-5411 FAX 042-795-5418

代 理 店