

malcom

TACKINESS TESTER

ソルダペースト粘着力試験器

タッキネステスター

PAT.P

TK-1S

部品脱落追放！

JIS Z 3284準拠



株式会社
マルコム

特長 **TK-1S**は
表面実装におけるソルダペーストの
粘着力試験器です。

- ソルダペーストの粘着力をテストします。
測定項目:粘着力、実行プレス圧、プローブ侵入量
- 侵入方式を3方法より選択でき、実際のマウンタの搭載
方法により近い条件での測定が可能。
- 設定条件を可変でき、条件による粘着力の違いを生産
現場にタイムリーにフィードバック。
設定条件:プレス圧、プレス時間、引き離し速度、侵入量

一般仕様

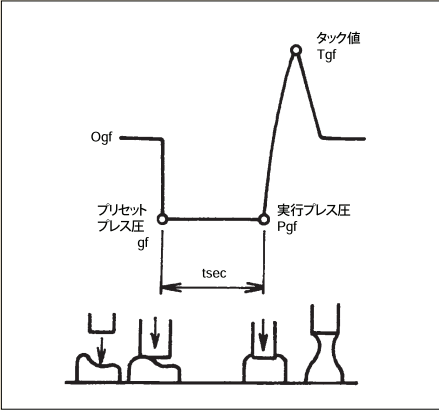
セ 荷 ン サ 重	測 定 範 囲	0~500gf±2gf
	分 解 能	0.25gf
侵 入 方 式	(1) 定圧侵入方式 (JIS 規格準拠) (2) 定量侵入方式 (3) 定点侵入方式 (IPC 規格準拠)	
測 定 結 果	(1) 粘着力: T gf (2) 実行プレス圧: P gf (3) 実行侵入量: D μm	
設 定 条 件	(1) プレス圧 -20~-500gf (2) プレス時間 0.1~99.9sec (3) 引き離し速度 1.0~10.0mm/sec (定圧侵入方式) (4) 侵入量 2.0~600.0mm/min (定量侵入方式) (5) 温度 室温+10℃~250℃ (定点侵入方式)	
付 属 品	・ 手動印刷器(SUSマスク200 μm) ・ テストピース SUSプローブ5.1 φ	
出 力	RS232C	
重 量	約10kg	
オ プ シ ョ ン	記録計	

侵入方式の違い

部品保持力を知るためには、マウンタが実際に部品を搭載するときの状況に測定条件を近付ける必要があります。
プレス圧、プレス時間、引き離し速度等の条件を実際に近付けることはもちろんですが、プレス圧のかけ方によってペーストへの部品侵入量は異なり当然のことながらそれによって粘着力も異なってきます。
本機ではプレス圧のかけ方による侵入量の違いに着目し、異なる3つの侵入方法を採用することによって実状に即したデータを得られるようにしています。

(1)定圧侵入方式
プローブがペーストに侵入した後、設定プレス圧を設定プレス時間の間維持し続ける。

JIS規格準拠

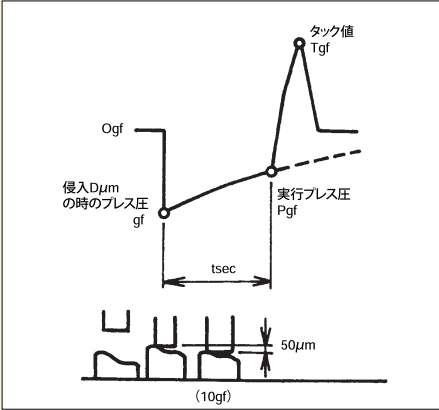


JIS規

プレスタイム	0.2sec
プレス圧	50gf
侵入速度	2.0mm/sec
引離速度	10mm/sec

(2)定量侵入方式
プローブがペーストに侵入した後、設定侵入量でプローブは停止する。一部のマウンタで採用されているマウント方式を前提としている。

JIS規格準拠

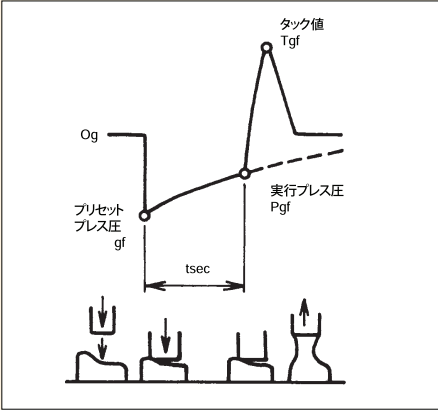


JIS規

プレスタイム	0.2sec
プレス圧	50gf
侵入速度	2.0mm/sec
引離速度	10mm/sec

(3)定点侵入方式
プローブがペーストに侵入した後、設定プレス圧まで侵入するとプローブはその定点で停止する。侵入後の加圧は行わない。

IPC規格準拠



IPC規

プレスタイム	5.0sec
プレス圧	300gf
侵入速度	2.5mm/min
引離速度	2.5mm/min

※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。