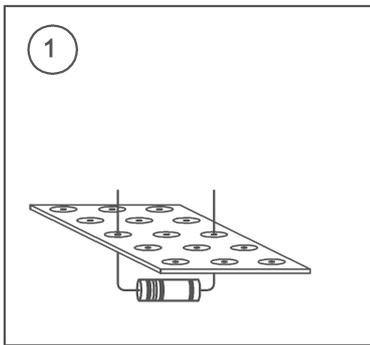


Come usare il saldatore stilo



Il saldatore stilo ha una resistenza interna che scaldandosi trasmette il calore alla punta, la quale a sua volta lo trasmette allo stagno e alla zona da saldare.

ATTENZIONE!!!!

La temperatura della punta del saldatore può raggiungere una temperatura di 400 °C.

TIPI DI SALDATORI STILO

Tipo standard:

le sue dimensioni dipendono dal calore che è in grado di sviluppare. Si collega direttamente alla rete elettrica. Ha un manico e la resistenza è coperta da una apposito puntale intercambiabile.

Tipo con pulsante (a doppia temperatura):

ha le stesse caratteristiche del precedente con la differenza che un pulsante sul manico che permette di raddoppiare o dimezzare la temperatura.

Tipo a bassa tensione o con stazione saldante:

è alimentato attraverso un trasformatore (una base detta stazione saldante) e non direttamente dalla a 220Vac così si elimina il pericolo di indurre alte tensioni sulle schede che stiamo saldando. Solitamente sulla stazione è presente una manopola per variare la temperatura del saldatore.

Quando si eseguono delle saldature su un circuito stampato bisogna, applicare il calore solo per il tempo necessario a sciogliere lo stagno e farlo aderire alla piazzola.

COME EFFETTUARE UNA CORRETTA SALDATURA:

1) Pulire perfettamente le parti da saldare da sporco, ossido e grasso. Sagomare correttamente i terminali del componente, anche con l'aiuto di una piccola pinza (Fig.1).

2) Accostare per pochi secondi il saldatore alla piazzola, in questa maniera si scalda piazzola e il terminale del componente da saldare (Fig.2).

3) Aggiungere il filo di stagno facendo attenzione a fonderne una quantità sufficiente (Fig.3).

4) La saldatura corretta si presenta come un piccolo tronco di cono lucido (Fig 4).

Un'eccessiva quantità di stagno provoca una saldatura detta "grassa", mentre una piccola quantità di stagno crea una saldatura "magra".
Mantenere pulita la punta del saldatore.

Non mettere lo stagno sulla punta del saldatore e poi "spalmarlo" sulla piazzola.

La saldatura ben eseguita deve essere pulita e brillante.

5) Terminata la saldatura bisogna fare una verifica visiva per individuare di eventuale errori fatti durante la fase di stagnatura.

Per eventuali "dissaldature" aiutarsi con apposite pompette aspirastagno, o calze, trecce di rame.

Se il lavoro è corretto si procede con la "rasatura" troncando i reofori delle resistenze e i terminali dei vari componenti saldati.

