

# Instructions pour le soudage à la main

Les blocs de contact pour circuit imprimé de la société Georg Schlegel GmbH & Co. KG sont des produits de haute qualité soumis à des contrôles de qualité stricts. Afin de vous garantir, en tant que client, une qualité reproductible, nous vous prions de bien vouloir respecter les consignes suivantes.

## Remarque

Les travaux de soudage manuel ne doivent être effectués que par un personnel formé et compétent. Lors du processus de soudage, aucune contrainte mécanique ne doit être exercée par l'appareil de soudage sur les broches de raccordement. Les composants qui ont été stockés pendant une longue période peuvent être traités à l'état équipé avec des flux pour brasage tendre.

## Température et temps de soudage

Les températures de soudage et le temps de soudage correspondant doivent être respectés afin de garantir un fonctionnement fiable des blocs de contact.

Blocs de contact électronique avec fonction à action brusque en version raccordement pour circuit imprimé  
Série C...  
Température de soudage maximale 360°C  
Temps de soudage maximal 2 sec

Blocs de contact électromécaniques en version raccordement pour circuit imprimé  
Série A..., B... et PCT...  
Température de soudage maximale 380°C  
Temps de soudage maximal 3-4 sec

## Etain à souder

Pour le processus de soudage manuel, il convient d'utiliser une soudure électronique sans plomb Ø 0,5 mm à 1 mm avec une température de fusion de 217°C à 227°C.

Il est recommandé d'utiliser de la soudure de composition Sn95,5Ag3,8Cu0,7.

Attention :

- Il faut s'assurer que des fluides ne pénètrent pas à l'intérieur du contact, ni lors du nettoyage, ni lors du brasage lui-même.
- Les blocs de contact C... avec cosses Faston 2,8 x 0,8 mm ne sont pas adaptés au brasage manuel.

D'autres détails sur demande.

