

EQUIPAMENTO: CORROSORA ALCALINA E REMOÇÃO DE ESTANHO

MODELO: EXPORT 650

MARCA: PILL

FABRICANTE: Pill GmbH Technology for PCB

ORIGEM: GERMANY

NCM: 8424.89.90

FOTO ILUSTRATIVA



DESCRIÇÃO

Máquina para corrosão do cobre e remoção do estanho, usada na fabricação de placas de circuito impresso, de ação contínua, por meio de bicos dispersores "spray" de solução corrosiva, com sistema automático de preparação da solução, com câmara de lavagem e secagem, munidos de esteira transportadora.

GENERALIDADES

Máquina construída em estrutura metálica leve, com acabamento em PP, separados por módulos, onde cada módulo tem sua função pré determinada, sendo módulos de processos de corrosão, módulo de decapagem de estanho módulos de enxague com água e módulo de secagem, munidos de esteira transportadora, com capacidade máxima de produção de 180 painéis por hora.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

- **Dimensões (Comprimento x Largura x Altura):** 3600mm x 1200mm x 1100mm
- **Peso Líquido:** 1260 kg
- **Tensão de alimentação:** 230/400V 75A
- **Potência :** 13 KW
- **Frequência:** 50Hz
- **Capacidade:** 180 painéis por Hora
- **Temperatura de trabalho:** 20°C a 25°C
-

PRINCÍPIO DE OPERAÇÃO

O objetivo de uma máquina de corrosão e decapagem de estanho é fazer a remoção do cobre excedente do layout da placa de circuito impresso, para posteriormente no mesmo equipamento fazer a remoção do estanho que é utilizado para proteger o layout da placa.

A placa de circuito impresso entra na máquina e passa pelo módulo de corrosão alcalina, que é um módulo abastecido com Cloreto de amônia, a amônia é utilizada nesse processo por corroer o cobre e não atacar o estanho, que é utilizado para proteger o layout da placa.

Após a eliminação do cobre excedente é passado por módulos de lavagem em água DI, e preparando para o módulo de remoção de estanho, que é um produto ácido, o principal componente do produto é o ácido nítrico, com alguns retardantes corrosivos de cobre, onde ele ataca o estanho superficial, removendo-o e não ataque o cobre que está coberto pelo Estanho. Todo o ataque químico é realizado dentro de módulos selados, ou seja, não possuem contato com ambiente externo, através de bicos aspersores como mostrados na figura 1.

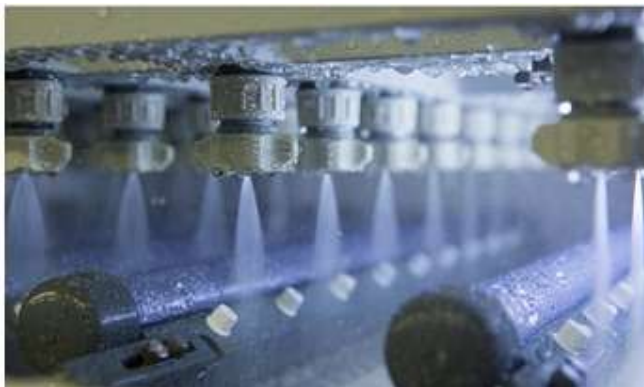


Figura 1

As placas são movimentadas através de roletes transportadores (figura 2), que fazem com que os painéis entrem e saiam dos módulos e com sistema de exaustão de gases (tubulação a serem acoplados no exaustor externo).



Figura 2 - Transportadores de roletes

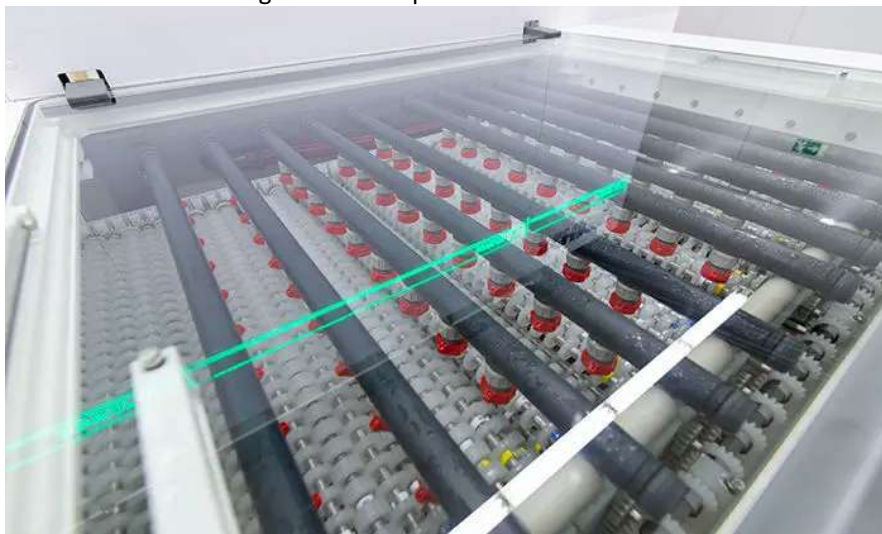


Figura 3 – Módulos selados evitando contato com o ambiente externo