

ОГЛАВЛЕНИЕ

Предисловие	3
Глава первая. Особенности конструкции паяных электро- монтажных соединений	5
1. Монтажные элементы и их соединения при объемном монтаже	5
2. Типы паяных соединений на печатном монтаже	7
3. Требования, предъявляемые к электромонтажным соединениям	11
4. Пути повышения технологичности конструкции пая- ных соединений	14
Глава вторая. Сведения о материалах, применяемых для пайки	17
5. Припой для лужения и пайки	17
6. Паяльные флюсы, их состав и применение	20
7. Растворители для отмывки остатков паяльных флю- сов	23
Глава третья. Подготовка монтажных элементов к пайке	25
8. Подготовительные операции, предшествующие сборке и пайке	25
9. Защита печатного монтажа от облуживания	26
10. Лужение монтажных элементов	27
11. Дозирование припоев	34
12. Консервация поверхностей, подготовленных к пайке	35
Глава четвертая. Пайка электромонтажных соединений	36
13. Типовой технологический процесс	36
14. Флюсование электромонтажных соединений	36
15. Подсушка и подогрев узлов перед пайкой	40
16. Пайка соединений электропаяльником	42
17. Групповые процессы пайки	46
Глава пятая. Отмывка узлов от остатков флюсов и сушка	58
18. Технология отмывки узлов вручную	58
19. Механизированная групповая отмывка	60
20. Сушка узлов после отмывки	63

Глава шестая. Подпайка и перепайка соединений при ремонте узлов	64
21. Подпайка дефектных соединений	64
22. Перепайка соединений паяльником	65
23. Механизированные процессы перепайки	67
Глава седьмая. Контроль над качеством	70
24. Контроль над качеством припоев, флюсов и растворителей	70
25. Контроль над качеством лужения и паяных соединений	71
26. Контроль над паяемостью монтажных элементов	73
27. Контроль над качеством отмывки остатков флюсов	74
Список литературы	76