

Mehko spajkanje v elektroniki

Matjaž Vidmar - S53MV

1. Kaj je to mehko spajkanje?

Če v začetku radijske tehnike, se pravi na začetku tega stoletja, spajkanja v elektrotehniki sploh poznali niso, si danes sploh ne moremo zamisliti elektronike brez spajkanja. Glavni razlog je v številu sestavnih delov in številu električnih priključkov, ki jih ti sestavni deli imajo. Pri enostavnih napravah bi torej lahko nekako shajali brez spajkanja, pri sodobnih kompliciranih napravah pa to prav gotovo ne gre več. Razen tega je večina sodobnih sestavnih delov prilagojena prav takšnemu načinu vgradnje, se pravi mehkeemu spajkanju, zato tudi radioamaterji nimamo druge izbire.

Tudi radioamaterji se moramo naučiti kvalitetnega spajkanja, saj si tu napak preprosto ne moremo privoščiti. Naprimer, najenostavnejša radijska postaja ima 500-1000 spajkanih spojev. En sam hladen spoj bo povzročil zelo neprijetno prekinjajočo napako, ki se ne bo pojavila takoj, pač pa čez čas in še to ne vedno, tako da bo iskanje napake zamudno delo.

Ker sem opazil, da večina radioamaterjev čedalje slabše obvladuje našo osnovno veščino, se pravi spajkanje, mladim pa izgleda teh reči nihče ne razlaga več, sem se odločil napisati tale članek o spajkanju. Za kvalitetno spajkanje potrebujemo res skromna sredstva in malo zdrave pameti, da razumemo, kako stvar gre. Z nekvalitetnim spajkanjem pa bomo najverjetneje samo uničili kup elektronskih sestavnih delov, saj slabo sestavljene naprave tudi strokovnjak ne bo mogel oživeti.

S spajkanjem spajamo skupaj kovinske dele s primerno zlitino, ki ima dosti nižje tališče od spajanih delov. Zlitino za spajanje imenujemo spajko. Razlikujemo trdo in mehko spajkanje. Pri trdem spajkanju uporabljamo spajko na osnovi srebra (Ag), pri mehkeem spajkanju pa spajko na osnovi kositra ali cina (Sn). V elektroniki v glavnem uporabljamo mehko spajkanje predvsem zaradi nižje potrebne temperature.

V elektroniki v glavnem uporabljamo spajko iz kositra (Sn) in svinca (Pb). Kositer in svinec tvorita evtektično zlitino, ki ima dosti nižje

tališče od čistega svinca ali čistega kositra. Za lastnosti spajke je seveda pomembno razmerje kositra in svinca v zlitini. Spajka lahko seveda vsebuje tudi druge primesi. Z indijem (In) lahko naprimer dosežemo še nižje tališče spajke.

Ker zlitine ponavadi ne izdelujemo sami, si oglejmo pojav evtektične zlitine z vodo in soljo. Kaj pomaga zimsko soljenje zasnežene ceste, ko pa ima sol tališče preko 300 stopinj Celzija? Sol sama zase ima resda visoko tališče, ampak zmes soli in vode ima celo nižje tališče od same vode. Po soljenju ceste se sneg pretvori v brozgo, ki vsebuje slano vodo, to je evtektično zlitino soli in vode v pravilnem razmerju, in pa preostale snežene kristale iz čiste vode, saj je količina soli dosti manjša od količine snega.

Podoben pojav opazimo z vodovodarsko spajko, ki vsebuje le 30-35% kositra in 65-70% svinca. Takšna spajka se pri povišani temperaturi spremeni v gosto kašo, precej podobno zimski cestni brozgi. Takšna kaša je zelo primerna za spajkanje svinčenih cevi za odtoke, je pa povsem neuporabna za spajkanje elektronskih sestavnih delov.

V elektroniki uporabljamo drugačno spajko, ki ima nekje 60-63% kositra, 35-38% svinca in okoli 2% bakra (Cu). Takšna evtektična zlitina ima točno določeno tališče, ko spajka preide iz trdnega stanja v tekoče. Tališče evtektične zlitine je zelo nizko, takšna spajka se tali že pri komaj 180 stopinjah Celzija! Dodatek bakra ne izboljšuje fizikalnih lastnosti spajke, pač pa preprečuje prekomerno obrabo konice spajkalnika.

Pri spajkanju seveda ne zadošča, da z vročo konico spajkalnika stalimo spajko. Staljena spajka se pri temperaturi taljenja še ne veže na druge kovine. Temperatura konice spajkalnika mora biti dovolj visoka, da staljena spajka omoči kovinske dele, ki jih želimo spajkati. Običajna temperatura konice spajkalnika zato znaša 300-400 stopinj Celzija.

Potrebna temperatura močno zavisi od vrste kovine, ki jo spajkamo. Spajka iz kositra in svinca naprimer zelo hitro tvori zlitino z zlatom, srebrom ali bakrom, zato spajka zelo hitro omoči omenjene kovine. Pov-

sem drugače gre z železom, še slabše z jeklom. Nekaterih vrst jekla spajka sploh ne omoči, tudi pri zelo visokih temperaturah ne.

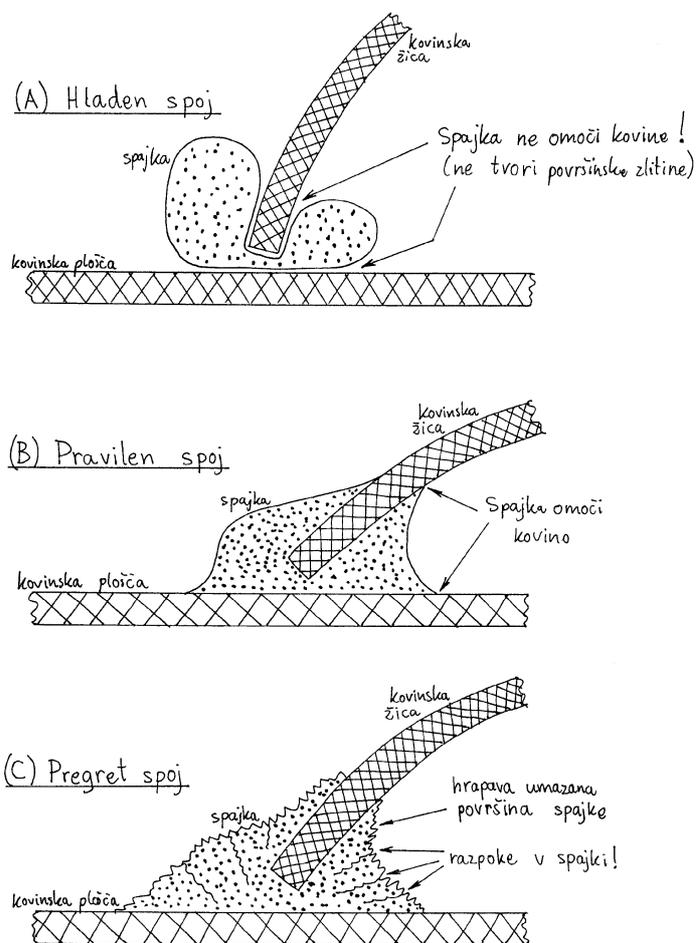
Najrazličnejša umazanija na površini kovinskih delov običajno zelo učinkovito preprečuje, da bi spajka omočila kovino. Umazanijo lahko sicer v grobem mehansko odstranimo, vendar ostane na površini večine kovin vsaj tanek sloj oksida iste kovine. Aluminijska naprimer ne moremo mehko spajkati z običajnimi sredstvi, ker se na površini aluminijska zelo hitro tvori aluminijski oksid Al_2O_3 , ki je povrhu vsega zelo obstojna kemična spojina in mu večina čistilnih sredstev ne pride do živega. Tudi na površini same spajke se tvorijo oksidi, še posebno pri povišani temperaturi pri spajkanju.

Tanek sloj oksida najlažje očistimo s kemičnimi čistilnimi sredstvi, ki jih imenujemo fluks. Fluks je lahko vgrajen v samo spajko v obliki žice, ki ima sredico iz kolofonije in plašč iz zlitine kositra in svinca. Fluks lahko dodamo tudi od zunaj. Glede na količino in vrsto umazanije uporabimo kolofonijo, stearin, pasto za spajkanje ali solno kislino (HCl). Z ustreznim fluksom lahko mehko spajkamo celo aluminij. Večina fluksov je kemično nevtralnih pri sobni temperaturi in se kemično aktivirajo šele takrat, ko jih segrejemo s spajkalnikom.

2. Kako pravilno spajkamo

Opisana teorija spajkanja se zelo lepo sliši, vendar se moramo praktične veščine spajkanja naučiti prav vsi. Koliko spajke in koliko fluksa sploh potrebujemo na določenem spajkanem mestu? Kolikšna naj bo temperatura spajkalnika in koliko časa naj traja spajkanje? In nazadnje, po končanem spajkanju, kako in kdaj očistiti neželjene ostanke fluksa in viške spajke s spajkanega mesta in s konice spajkalnika?

Osnovni pojavi pri spajkanju so prikazani na sliki 1. Če je temperatura konice spajkalnika prenizka oziroma če spajkanje prehitro zaključimo, dobimo hladen spoj, ki je prikazan na sliki 1A. Pri hladnem



Slika 1 - Hladen spoj, pravilen spoj in pregret spoj.

spoju spajka samo oblije, ampak ne omoči kovinskih delov in ne tvori površinske zlitine s kovinami. Pri prenizki temperaturi spajkanja se fluks samo stali, ampak se kemično še ne aktivira, tako da na površini kovin ostane plast oksidov in druge umazanije.

Hladen spoj je prav gotovo povsem neuporaben spoj in predstavlja največjo nevarnost pri spajkanju. Hladen spoj je namreč lahko tako zakrit, da ga ne vešče oko sploh ne opazi. V slučaju hladnega spoja držijo skupaj kovinske dele pravzaprav ostanki raztaljenega, ampak neaktiviranega fluksa. Mehanska trdnost takšnega spoja je zato nična, pa tudi električni kontakt ni zagotovljen.

Pri pravilnem spajkanju spajka zelo lepo omoči vse spajkane kovinske površine, kot je to prikazano na sliki 1B. Površina spajke pri tem ostane gladka in svetleča. Pri pravilnem spoju naredimo ustrezno veliko kapljico spajke, saj sta mehanska trdnost in električna prevodnost spajke dosti nižji od bakra, medenine ali drugih

mo. Pravilen spoj mora biti mehansko trden.

Če v nasprotnem slučaju pretiravamo s količino dovedene toplote, se pravi v slučaju previsoke temperature konice spajkalnika oziroma predolgega spajkanja, dobimo pregret spoj, kot je to prikazano na sliki 1C. Pri pregretem spoju se spajka razlije in omoči celo preveliko površino kovinskih delov. Sloj spajke je zato tanek, površina spajke pa pri previsoki temperaturi oksidira. Oksidirana površina spajke je sivkaste barve in je hrpava. V takšni spajki se zelo hitro širijo razpoke, saj je kositer kovina, ki zelo rada razpoka. Mehanska trdnost takšnega spoja je zelo slaba. Takšen spoj bo zaradi neenakih toplotnih raztezkov ali skrčkov s časom povsem odpovedal.

Hladen spoj lahko takoj popravimo s spajkalnikom, ki je segret na primerno temperaturo za spajkanje. V okolici hladnega spoja je ponavadi ostala obilica neizkoriščenega fluksa, pa tudi spajke je zadosti. Pri po-

pravljanju pregretega spoja pa moramo dodati vsaj fluks, da odstranimo v okside s površine spajke. Običajno je i treba dodati tudi spajko, saj je omočena površina prevelika.

Pri spajkanju se nam pogosto zgodi, da en kovinski del spajka omoči i takoj, drugega dela pa se zlepa ne ji prime. Kaj storiti v tem slučaju? Takšen spoj je najpametneje spet razstaviti. Nepocinjeni kos kovine nato p po potrebi najprej mehansko očistimo, glede na obliko dela z nožičkom, pilo ali brusnim papirjem. Če je del kromiran, s pilo odstranimo kromirano plast, saj spajka dosti lepše omoči podlago. Nato sam del pocinimo s primerno količino fluksa in spajke in šele nazadnje oba dela spet sestavimo in zaspajkamo skupaj.

Pri spajkanju večjih sestavnih delov drugače sploh ne gre. Velike sestavne dele najprej pocinimo vsakega posebej na mestih, kjer bi jih radi spajkali skupaj. Nato obvezno preverimo, kako nam je to uspelo: spajka se ne sme v nobenem slučaju "odluščiti" od kovinske površine. Končno sestavimo dele skupaj in dodamo potrebno spajko, kar pa lahko storimo pri nižji temperaturi, saj so posamični deli že omočeni s spajko.

Proizvajalci elektronskih sestavnih delov se običajno trudijo in vnaprej pocinijo žičnate izvode sestavnih delov oziroma jih prevlečejo s kovino, ki jo spajka zelo rada omoči. Tudi industrijsko izdelana tiskana vezja so prevlečene s plastjo kositra ali spajke. Doma izdelana tiskana vezja, konce žic za povezave in robove koščkov pločevine za oklapanje visokofrekvenčnih stopenj moramo seveda pociniti sami.

Večina elektronskih sestavnih delov ima žičnate izvode, ki jih moramo pred ali po spajkanju primerno skrajšati. Pri krajšanju izvodov moramo seveda paziti, da jih ne skrajšamo preveč oziroma da pri krajšanju ne prerežemo spajke. Pri krajšanju izvodov moramo biti še posebno previdni pri vgranji delov na enostranska tiskana vezja brez metaliziranih lukenj. Na takšnih tiskanih vezjih morajo izvodi štrleti vsaj 2mm skozi tiskanino, tako da se s kleščami ščipalkami nikoli ne dotaknemo spajke.

Če namreč spajko prerežemo s kleščami, v spajki nastanejo razpoke. Razpoke se s časom širijo in takšen spoj lahko nepredvidoma odpove. Izvode sestavnih delov je zato smiselno krajšati pred spajkanjem. Če moramo izvode sestavnih delov krajšati po opravljenem spajkanju, potem je

smiselno takšno spajkano mesto še enkrat segreti s spajkalnikom, da spajka spet lepo zalije spajkano mesto.

Pri gradnji profesionalnih naprav, ki morajo biti zelo zanesljive, na primer za vgradnjo na vesoljska plovila, zato uporabljamo dražja tiskana vezja z metaliziranimi luknjami tudi v slučaju enostranskih tiskanih vezij. Na ta način zagotovimo, da je stična površina spajke večja. Hladnim spojem se skušamo izogniti tako, da žične izvode vseh sestavnih delov tik pred vgradnjo še enkrat pocinimo.

3. Izbira cina in fluksa

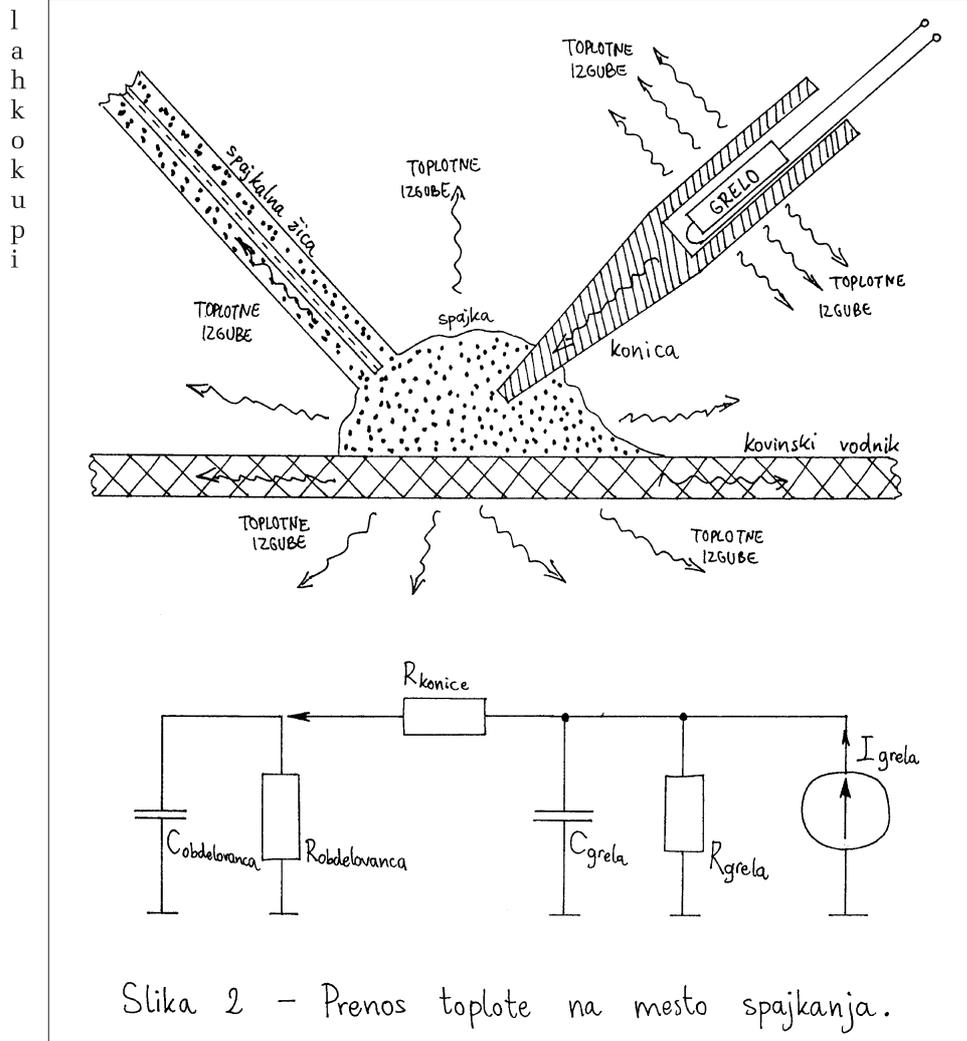
Kvaliteta spajkanja seveda zavisi tudi od osnovnih surovin, se pravi od vrste spajke in vrste fluksa. Pred komaj desetimi leti smo sicer lahko bili srečni, če smo našli kakršenkoli košček cina v domačih trgovinah. Danes nam bo tudi najbolj zakoten trgovec ponudil več različnih vrst žice za spajkanje najrazličnejših premerov in proizvajalcev ter različne vrste dodatnega fluksa za spajkanje.

Debelina žice za spajkanje seveda zavisi od tega, kaj pravzaprav želimo spajkati. Pri spajkanju elektronskih sestavnih delov na tiskana vezja se najbolj obnese žica premera od 1mm do 1.5mm. Tanjšo žico bi rabili le za SMD sestavne dele, debelejšo žico pa za spajkanje pločevine in zelo debelih vodnikov.

Resen proizvajalec bo na kolutu s spajkalno žico označil sestavo zlitine, se pravi procenite kositra, svinca in bakra v žici. Še večje razlike so v vrsti in kvaliteti fluksa, ki se nahaja v sredici žice ("rosin core"). Izkušnje kažejo, da se da zelo lepo spajkati z originalnimi izdelki angleških in nemških proizvajalcev. Spajkalne žice nikar ne kupujte v Italiji, ne glede na napise na kolutu...

Razen spajke potrebujemo tudi ustrezna dodatna čistilna sredstva, saj fluks iz sredice spajkalne žice pogosto ne zadošča. Dodaten fluks potrebujemo v slučaju, ko je spajkana površina močno umazana oziroma je izdelana iz kovine, ki jo spajka nerada omoči. Dodaten fluks potrebujemo tudi takrat, ko skušamo prevleči veliko površino (dosti čiščenja!) s tanko plastjo spajke, na primer ko pocinimo tiskano vezje pred vgradnjo sestavnih delov ali pa celotno površino pločevine.

Kot dodaten fluks se najboje obnese stearin. Stearin je vosek, ki ga



Slika 2 - Prenos toplote na mesto spajkanja.

mo v obliki prahu ali zrn v vsaki lekarni. V naših trgovinah z elektronskimi sestavnimi deli ga boste žal zaman iskali. Stearin lahko uporabljamo v prahu ali pa ga pretopimo v kvader velikosti mila. Stearin je pri sobni temperaturi trdna bela snov, ki ni korozivna in je razmeroma dober električni izolator. Stearni postane aktivno čistilno sredstvo šele v tekočem stanju pri povišani temperaturi.

V trgovinah z elektronskimi sestavnimi deli lahko sicer kupimo spajkalno pasto, običajno pod trgovskim imenom "CINOL" ali podobno. Spajkalne paste so sicer zelo nevarno sredstvo, saj so korozivne tudi pri sobni temperaturi ter so običajno električno prevodne. Uporaba "CINOL"-a ali podobnih past je zato pogosto vzrok kratkih stikov in prebojev v elektronskih napravah.

Ko odpovejo vsa milejša sredstva, uporabimo kot fluks pri spajkanju kar solno kislino (HCl). V ta namen si pripravimo krpico na koščku žice, ki jo pomočimo v kislino in potem z njo premažemo dele, ki jih želimo spajkati. S solno kislino običajno spaj-

kamo železne dele, predvsem pocinkano železno pločevino. Solno kislino za spajkanje lahko tudi "gasimo" tako, da v njej raztopimo košček cinka.

Po končanem spajkanju je smiselno odstraniti vsaj prekomerne ostanke neizkoriščenega oziroma zoglenega fluksa, ki lahko povzročijo korozijo oziroma kratke stike v našem vezju. Najprej seveda mehansko odstranimo večje ostanke fluksa. Ostanke kolo fonije oziroma fluksa iz spajkalne žice najlažje odstranimo z navadnim etilnim alkoholom. Stearin se v alkoholu ne raztaplja, se pa zelo dobro topi v acetonu. Ostanke pri spajkanju s solno kislino so kovinske soli, ki se dobro topijo v navadni vodi. Od vseh vrst fluksov so najbolj zahrbtni prav spajkalne paste (CINOL ipd), za katere ne poznamo zanesljivega čistilnega sredstva.

Razen spajkalne žice dobimo spajko tudi v drugačnih oblikah. Kleparji na primer kupijo spajko v obliki palice brez fluksa, saj žlebove spajkajo s solno kislino. Primerno spajkalno zlitino v obliki palice uporabljamo tudi v elektroniki in sicer za pol-

njenje industrijskih spajkalnih banj za velikoserijsko spajkanje tiskanih vezij. Za domačo radioamatersko uporabo je spajka v palici nekoliko nerodna.

Za spajkanje SMD sestavnih delov uporabljamo pasto, ki vsebuje zmes spajke in fluksa. Pasto nanesemo na ustrezna mesta na tiskanem vezju in potem celotno tiskanino s postavljenimi SMD gradniki segrejemo v peči. Takšen način vgradnje SMD sestavnih delov je sicer bolj primeren za velikoserijsko industrijsko proizvodnjo. Radioamaterji zato spajkamo SMD sestavne dele z običajnim spajkalnikom z dovolj tanko konico in z dovolj tanko spajkalno žico.

4. Izbira spajkalnika in konice

Spajko lahko stalimo in segrejemo na temperaturo vezanja na več različnih načinov: s segrevanjem spajkalnih delov, z vročim plinom (z odprtim plamenom), z močno svetlobo oziroma s prenosom toplote preko dodatnega kovinskega orodja. Prav ta zadnji način spajkanja se je najbolj uveljavil v elektroniki. Ustrezno orodje z izvorom toplote in kovinsko konico imenujemo spajkalnik.

Prvotna "spajkalna kladiva" so imela masivno konico iz bakra, ki smo jo najprej segreli na odprtem plamenu, nato pa z vskladiščeno toploto opravili nekaj spajkanjih spojev. Sodobni spajkalniki imajo vgrajen lasten izvor toplote. Običajno je to električni upor, obstajajo pa tudi spajkalniki z vgrajenim malim plinskim gorilnikom.

Preden razpravljamo o izbiri spajkalnika in konice, si moramo najprej bolj natančno ogledati način prenosa toplote na spajkano mesto, kar je prikazano na sliki 2. Pojave pri prenosu toplote najlažje opišemo z nadomestnim vezjem, ki vsebuje izvor toplotnega toka, toplotne upornosti in toplotne kapacitivnosti.

Spajkalnik vsebuje (električno) grelo, ki se obnaša kot izvor toplotnega toka I_{grela}. Če bi bilo grelo dobro toplotno izolirano, bi se s časom segrelo na neskončno visoko temperaturo. V resničnem spajkalniku izvor toplotnega toka napaja celo vrsto porabnikov. Večinoma so to izgube toplote na samem grelu, na konici in na obdelovanca, ki jih ponazorimo z R_{grela}, R_{konice} in R_{obdelovanca}. Ker pri spajkanju ne smemo zanemariti časovnega poteka segrevanja in ohlajanja, moramo

upoštevati vsaj toplotno kapacitivnost grela C_{grela} in toplotno kapacitivnost obdelovanca C_{obdelovanca}.

Temperaturo konice spajkalnika običajno navajamo v praznem teku, ko se konica ničesar ne dotika. Temperatura konice tedaj določa edino izgubna toplotna upornost grela R_{grela} in doveden toplotni tok I_{grela}. Temperaturo konice običajno uravnavamo s količino dovedene toplote oziroma z ustreznim krmiljenjem grela.

Ko se s konico spajkalnika dotaknemo obdelovanca, spajke ali obeh, temperatura konice jasno upade. Časovni potek seveda zavisi od toplotnih R_{obdelovanca} in C_{obdelovanca}, kot tudi od toplotne upornosti konice R_{konice}. Toplotna kapacitivnost grela C_{grela} je običajno tako velika, da v času spajkanja dovede nove toplote iz grela nima bistvenega vpliva na temperaturo konice.

Enostavni električni spajkalniki ne vsebujejo nobenega krmiljenja moči grela. Temperatura konice takšnih spajkalnikov je zelo visoka v praznem teku, preko 450 stopinj Celzija. Temperatura hitro upade, ko se dotaknemo obdelovanca. Pri visokih temperaturah konica in spajka na njej hitro oksidirata, zato je treba konico stalno mehansko čistiti z brusnim papirjem ali s pilo.

Ker je življenjska doba takšne konice razmeroma majhna, je konica izdelana iz cenenejšega materiala, običajno je to kar malo debelejša bakrena žica. Spajkalnik s konico, ki ji močno niha temperatura in se ji z obrabo spreminja oblika, je precej neroden in zamuden za uporabo. Le dobro izurjen delavec bo s takšnim spajkalnikom kvalitetno spajkal.

Boljši spajkalniki imajo zato vgrajeno krmiljenje moči grela glede na temperaturo konice. Temperatura konice manj niha, predvsem pa nikoli ne doseže skrajno visokih temperatur preko 450 stopinj Celzija. Razen tega je konica prevlečena z zlitino, ki jo sicer spajka dobro omoči, vendar se za razliko od bakra takšna konica v spajki le malenkostno raztaplja. Povsem jasno takšnih sodobnih konic ne smemo v nobenem slučaju čistiti z brusnim papirjem ali s pilo, saj bi takoj uničili prevleko. Konico smemo čistiti le s priloženo, navlaženo krpicco.

Tudi najnovejša skrajnost, se pravi spajkalniki s komplicirano škatlo elektroneke in LED prikazovalnikom na tri številke za temperaturo konice niso ravno najbolj posrečeni. Le če-

mu tri številke za temperaturo, ko pa temperatura konice v vsakem slučaju zaniha za nekaj deset stopinj Celzija, ko se z njo dotaknemo obdelovanca? Tudi možnost zvezne nastavitve temperature konice je nesmiselna, saj navsezadnje uporabljamo spajkalnik vedno pri isti temperaturi, različnim obdelovancem pa se moramo prilagajati z velikostjo (presekom) konice, nikakor pa ne s temperaturo konice!

Za vse radioamaterske potrebe se mi zdi zato smiselna izbira spajkalnik, ki vsebuje le grobo regulacijo temperature, naprimer spajkalniki dobro znane tovarne Weller (danes iste reči verjetno proizvaja še kdo drug) z magnetnim stikalom za 220V grelec. Spajkalnik je navsezadnje orodje, enostavnost in zanesljivost delovanja sta bistveni vrline! Lučke in nerodne škatle z elektroniko rajši prihranite za noveletni drevesček, ker te reči ne sodijo v delavnico.

Za običajno spajkanje sestavnih delov na tiskana vezja je smiselno izbrati konico premera 2mm. Konico premera 1mm potrebujemo le za SMD sestavne dele. Obe konici izberemo za temperaturo 370 stopinj Celzija, to je konica številka 7 pri spajkalnikih tovarne Weller. Le za spajkanje oklopov iz manjših koščkov pločevine priporočam konico številka 8 (410C) premera 3.5mm. S primerno zamenjavo konic lahko torej spajkamo prav vse, od miniaturnih SMD hroščkov do 0.5mm debele medenaste pločevine z istim spajkalnikom moči 50-60W. Le za večje kose debelejših pločevine potrebujemo močnejši spajkalnik.

Pred leti so se pojavile tudi takomenovane "hitre spajkalne pištrole". Pištrole so vsebovale 100W omrežni transformator, ki je neposredno napajal konico v obliki zanke. Pištrole so se sicer obesle pri popravilu TV sprejemnikov na elektroneke, za spajkanje integriranih vezij in drugih sodobnih sestavnih delov pa so se izkazale pregrobo. Uporaba takšnih pištol za gradnjo novih naprav je nerodna, saj moramo držati v roki razmeroma težek transformator. Spajkalnih pištol zato danes ne uporabljamo več.

5. Spajkanje občutljivih sestavnih delov

V zlati dobi elektronek so bili vsi sestavni deli naprav razmeroma veliki in so imeli dolge žične izvode, tako da jih pri spajkanju prav gotovo

nismo mogli poškodovati. S pojavom prvih polprevodnikov pa so nekatere razgrete (precej votle) glave zagnale krik in vik o občutljivosti novih sestavnih delov, ki se še do danes ni polegel. Razne zgodbe o občutljivosti na toploto in statično elektriko sicer vsebujejo delček resnice, vendar so večinoma plod domišljije ali bolj točno vraževernosti, ki je navsezadnje za nekatere trgovce z ustreznimi "antistatičnimi" pripomočki zelo dobičkonosna.

Prvi polprevodniški sestavni deli, detektorske diode in nizkofrekvenčni tranzistorji, so bili izdelani iz germanija (Ge), ki je v resnici zelo občutljiv na visoke temperature. Polprevodniški spoj iz germanija sme delovati do največ 75 stopinj Celzija, izgubni tokovi zaporno polariziranih polprevodniških spojev pa postanejo nesprejemljivo visoki že pri nižjih temperaturah. Germanijevih diod in tranzistorjev zato ne smemo spajkati tik ob ohišju, da se med spajkanjem preveč ne segrejejo.

Sodobni polprevodniški sestavni deli so izdelani iz silicija (Si) in galijevega arzenida (GaAs). Oboji smejo delovati vse do 200 stopinj Celzija, omejitev zato prej predstavljajo plastična ohišja teh sestavnih delov. Sodobnih polprevodnikov zato skoraj ne moremo uničiti z vročino pri spajkanju, saj bi prej zažgali tiskano vezje. Vsi sodobni sestavni deli so tudi prirejeni za strojno spajkanje, kjer se še dosti bolj segrejejo kot pa pri ročnem spajkanju.

Pri spajkanju sodobnih polprevodnikov v plastičnih ohišjih moramo upoštevati, da se pri povišani temperaturi plastika zmehta. Takšnih sestavnih delov zato med spajkanjem ne smemo mehansko obremeniti, saj lahko premaknemo kovinske izvode in potrzemo tanke bondirne žice do polprevodniškega čipa v notranjosti ohišja. LEDike, fototranzistorji in dru-

išjih iz prozorne plastike so še posebno občutljivi na mehanske obremenitve izvodov med spajkanjem.

Sodobni polprevodniki so vsekakor bolj odporni na vročino od nekaterih drugih sestavnih delov. Med najbolj občutljive sestavne dele sodijo vsekakor stirofleks kondenzatorji, pa tudi druge vrste folijskih in elektrolitskih kondenzatorjev trpijo vročino med spajkanjem. Zahteve strojnega spajkanja so sicer prisilile proizvajalce vseh sestavnih delov, da danes izdelujejo izključno odporne pasivne sestavne dele. Od vseh sestavnih delov so na vročino najbolj odporni prav miniaturni SMD sestavni deli, ki se med strojnim spajkanjem v celoti segrejejo na temperaturo spajke.

Staro vraževero v občutljivost sestavnih delov na vročino spajkalnika je danes že povsem nadomestila nova vraževera v občutljivost sestavnih delov na statično elektriko. Tudi v novi vraževeri je nekaj malega resnice in veliko pretiravanja. Statična elektrika lahko v resnici uniči sodobne polprevodnike, vendar se temu pojavu izognemo s preprostimi ukrepi. Pretirani ukrepi kot so delovne mize iz črne plastike, čudne ozemljitve delovnega orodja in SMRTNO NEVARNE ozemljitvene zapestnice za osebe prej privedejo do dodatnih poškodb sestavnih delov.

Kako se torej izognemo poškodbam sestavnih delov zaradi statične elektrike? Predvsem tako, da ne delamo v pretirano suhem prostoru, kar tudi našemu zdravju ne koristi. Pohišstvo, mize in stolice naj bojo iz lesa ter oblačila iz naravnih snovi, ki ne nabirajo statične elektrike.

Ozemljitev spajkalnika je povsem nepotrebna, pač pa se moramo pred vsakim spajkanjem z roko dotakniti konice spajkalnika, da izenačimo po-

tenciale. Prav tako se pred spajkanjem z roko dotaknemo tudi mase vezja, ki ne sme biti med spajkanjem priključeno nikamor! Če VEDNO upoštevamo teh par enostavnih načel, ne bomo uspeli poškodovati niti najbolj občutljiveše mikrovalovne mešalne diode ali GaAsFET-a med spajkanjem.

Električne poškodbe sestavnih delov med spajkanjem so zelo pogoste, če moramo spajkati v delujočem vezju oziroma v vezju, ki je kamorkoli priključeno. Še posebno nevarne so ozemljitve, saj vse ozemljitve niso nujno na istem potencialu. V ozemljitvenih zankah lahko stečejo precej veliki tokovi, ki lahko poškodujejo tudi sicer zelo odporne polprevodnike. V takšnih primerih je vsekakor smiselno preveriti izolacijo konice spajkalnika oziroma spajkalnik odklopiti od izvora napajanja grela med spajkanjem v priključeni napravi.

Na koncu naj odgovorim še na vprašanje, kdaj vgraditi sestavne dele na podnožja? Odgovor je preprost: podnožij ne uporabljamo za zaščito sestavnih delov, pač pa tam, kjer predvidevamo zamenjavo sestavnih delov. Diode, tranzistorje in enostavna logična integrirana vezja (vrata) neposredno spajkamo v vezja brez podnožij, saj lahko tu napako takoj odkrijemo z voltmetrom ali ampermetrom.

Povsem drugače je s kompliciranimi integriranimi vezji: mikroprocesorji, pomnilniki, vmesniki, pa tudi komplicirana analogna vezja. Tudi s primernimi merilnimi inštrumenti je iskanje napak zelo zamudno. Dosti lažje je zamenjati sumljivo integrirano vezje, če je to vgrajeno na podnožje. Pri uporabi podnožij se moramo zavedati, da imajo tudi najkvalitetnejša profesionalna podnožja za integrirana vezja omejeno življensko dobo in so torej potencialni

izvor napak. V poskusnih vezjih brez
podnožij seveda ne gre.