

malcom

TACKINESS TESTER

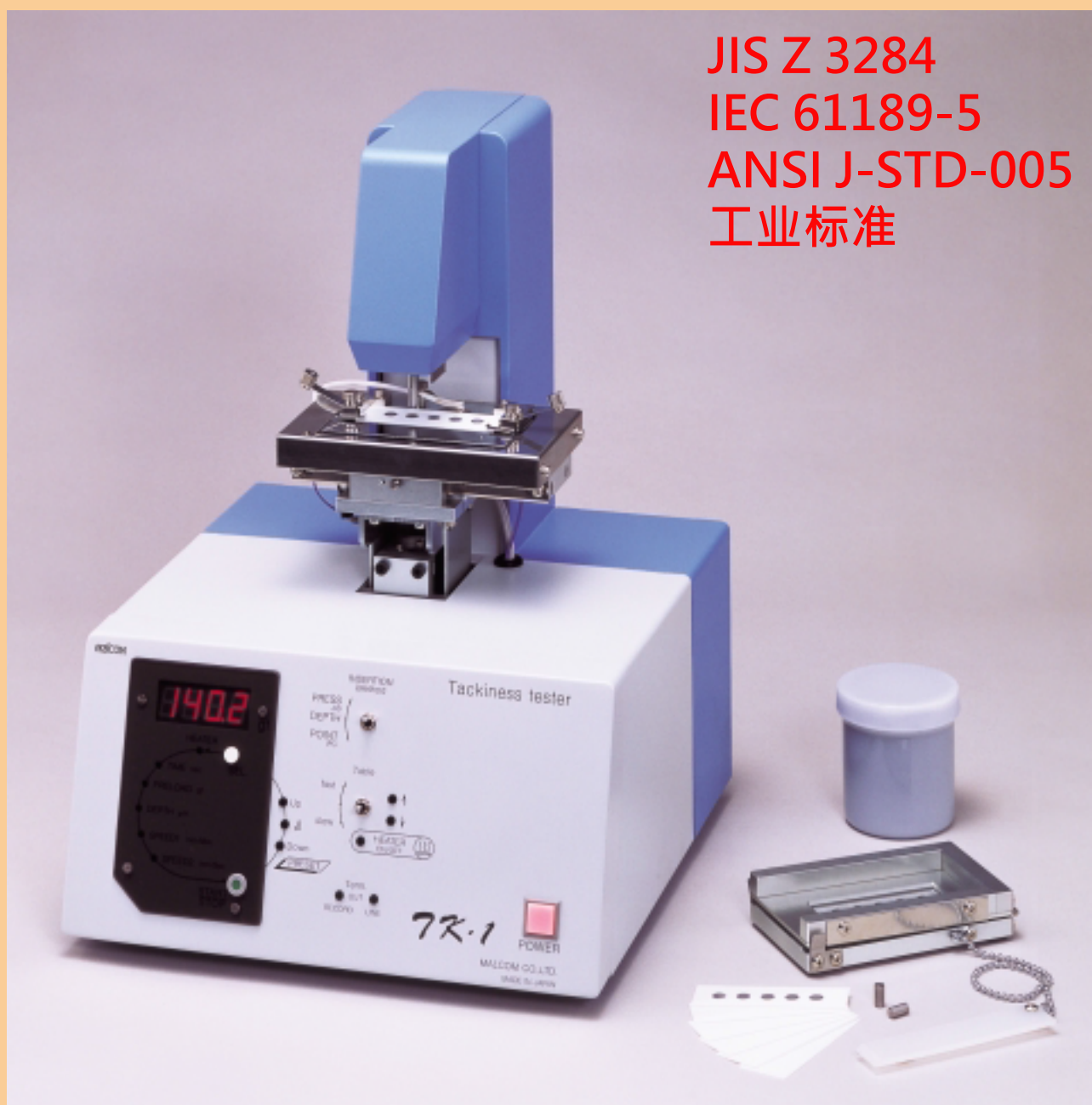
粘着力测试仪

TK-1S

PAT.P

可以通过3种方式测试粘着力

JIS Z 3284
IEC 61189-5
ANSI J-STD-005
工业标准



株式会社
マルコム

在表面贴装时用于测量锡膏粘着力的测试仪。

【特点】

- 测量锡膏的粘着力。
测定项目：粘着力、冲压力、传感器探针浸入量
- 可以选择3种浸入方式，以接近于实际贴装条件进行测试。
- 通过改变设定条件，将粘着力差异及时反馈给生产现场。
(设定条件：冲压力、冲压时间、分离速度、浸入量)

项目	规格
型号	TK-1S
重量	测量范围 0 ~ 400gf±2gf
传感器	分解能 0.25gf
浸入方式	(1) 定压浸入方式 (JIS规格) (2) 定量浸入方式 (3) 定点浸入方式 (IPC规格)
测定结果	(1) 粘着力: T gf (2) 实际冲压力: P gf (3) 实际浸入量: D μm
设定条件	(1) 冲压力 -20 ~ -400gf (2) 冲压时间 0.1 ~ 99.9s (3) 分离速度 1.0 ~ 10.0mm / s (定压浸入方式 / 定量浸入方式) 2.0 ~ 600.0mm / min (定点浸入方式) ※ (4) 浸入量 20 ~ 200μm (5) 温度 室温 + 10°C ~ 250°C
附属品	●手动印刷器 (SUS钢板200μm) ●试片 SUS探测器5.1φ
输出	记录计 感重输出: 10mV / gf 温度输出: 10mV / °C
	数字 RS232C
重量	约10kg

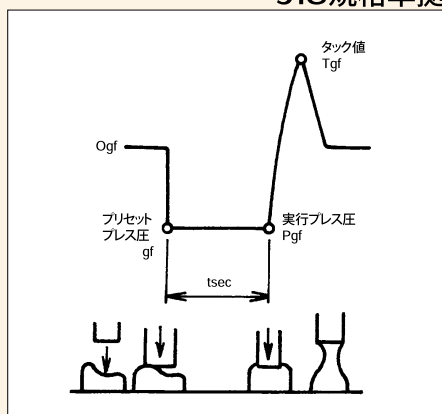
浸入方式的不同

为了知道部品的保持力，测定条件必须要接近部品在表面贴装时的实际状况。首先一定要接近实际的冲压力，冲压时间，分离速度，浸入量等条件。其次，根据冲压的方式不同，部品向锡膏的浸入量也不同。根据浸入量的不同，粘着力也会存在差异。本机着眼于根据冲压的方式不同而导致浸入量的不同这一点，采用3种不同的浸入方式来测量粘着力。

1定压浸入方式

探针浸入锡膏后，在冲压时间里冲压力保持不变。

JIS規格準拠

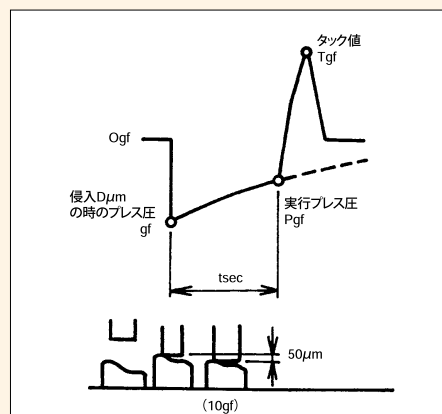


JIS規格

冲 压 时 间	0.2sec
冲 压 力	50gf
分 开 速 度	2.0mm/sec
浸 入 速 度	10mm/sec

2定量浸入方式

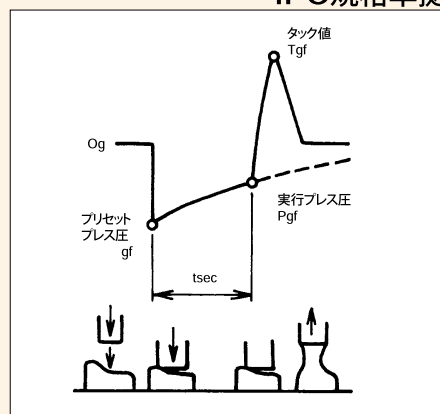
探针浸入锡膏后，在到达设定浸入量时，探针停止浸入。这是以一部分的表面贴装方式为前提。



3定点浸入方式

探针浸入锡膏后，在到达设定的冲压力时，探针停止浸入。浸入后不会增加压力。

IPC規格準拠



IPC規格

冲 压 时 间	5.0sec
冲 压 力	300gf
分 开 速 度	2.5mm/min
浸 入 速 度	2.5mm/min

※ご使用の際は、取扱説明書をよくお読みの上、正しくお使い下さい。
※掲載の仕様は予告なしに変更する場合がありますので、あらかじめご了承下さい。

MALCOM COMPANY LIMITED

15-10, Honmachi 4-Chome, Shibuya-ku, Tokyo 151-0071, Japan
TEL 81-3-3320-5611 FAX 81-3-3320-5611 <http://www.malcom.co.jp/cn/>

特约维修公司

上海玛儒考姆电子技术服务有限公司

上海市闵行区春东路508号(莘庄工业区内) 邮编:201108

Tel:021-54428511 Fax:021-54428512

代 理

OKTEK

岡業科技股份有限公司

23586新北市中和區中正路880號15f之1~2

Tel: (02) 2222-5799

Fax: (02) 2222-5886