

**Zkoušení vlivů prostředí –
Část 2-69: Zkoušky – Zkouška Te/Tc: Zkoušení
pážitelnosti elektronických součástek a desek
s plošnými spoji metodou smáčecích vah (měření síly)**

**ČSN
EN 60068-2-69
ed. 3
OPRAVA 1
34 5791**

idt IEC 60068-2-69:2017/COR1:2018-01

Corrigendum

Tato oprava ČSN EN 60068-2-69 ed. 3:2017 je českou verzí opravy EN 60068-2-69:2017/AC:2018-03. Překlad byl zajištěn Českou agenturou pro standardizaci. Má stejný status jako oficiální verze.

This Corrigendum ČSN EN 60068-2-69 ed. 3:2017 is the Czech version of the Corrigendum EN 60068-2-69:2017/AC:2018-03. It was translated by the Czech Standardization Agency. It has the same status as the official version.

Národní předmluva

Upozornění na národní poznámky

Do kapitoly B.5 byla doplněna národní poznámka, upozorňující na nepřesnost originálu.

Vypracování opravy normy

Zpracovatel: Česká agentura pro standardizaci, IČO 06578705

Technická normalizační komise: TNK 102 Součástky a materiály pro elektroniku a elektrotechniku

Pracovník České agentury pro standardizaci: Ing. Zuzana Nejezchlebová, CSc.

Česká agentura pro standardizaci je státní příspěvková organizace zřízená Úřadem pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví na základě ustanovení § 5 odst. 2 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů.

ICS 19.040; 31.190

**Zkoušení vlivů prostředí –
Část 2-69: Zkoušky – Zkouška Te/Tc: Zkoušení pájitelnosti elektronických
součástek a desek s plošnými spoji metodou smáčekcích vah (měřením síly)
(IEC 60068-2-69:2017/COR1:2018)**

Environmental testing –
Part 2-69: Test – Test Te/Tc: Solderability testing of electronic components
and printed boards by the wetting balance (force measurement) method
(IEC 60068-2-69:2017/COR1:2018)

Essai d'environnement –
Partie 2-69: Essais – Essai Te/Tc: Essai
de brasabilité des composants électroniques
et cartes imprimées par la méthode de la balance
de mouillage (mesure de la force)
(IEC 60068-2-69:2017/COR1:2018)

Umgebungseinflüsse
Teil 2-69: Prüfungen – Prüfung Te/Tc: Prüfung
der Lötbarkeit von Bauelementen der Elektronik
und Leiterplatten mit der Benetzungswaage
(Kraftmessung)
(IEC 60068-2-69:2017/COR1:2018)

Tato oprava vstupuje v platnost dne 2018-03-09 pro začlenění do anglické jazykové verze EN.



**Evropský výbor pro normalizaci v elektrotechnice
European Committee for Electrotechnical Standardization
Comité Européen de Normalisation Electrotechnique
Europäisches Komitee für Elektrotechnische Normung
Řídicí centrum CEN-CENELEC: Rue de la Science 23, B-1040 Brusel**

Oznámení o schválení

Text opravy IEC 60068-2-69:2017/COR1:2018 byl schválen CENELEC jako EN 60068-2-69:2017/AC:2018-03 bez jakýchkoliv modifikací.

7.1.4 Kontrola kontaminace pájky

Tabulka 2 se nahrazuje dále uvedenou novou tabulkou:

Tabulka 2 – Maximální meze pro znečištění pájecí lázně

Kontaminant	Maximální hmotnostní zlomek meze kontaminantu	
	Slitiny SnPb ^{a, b} %	Bezolovnaté slitiny ^{c, d} %
měď	0,300	1,100
zlato	0,200	0,200
kadmium	0,005	0,005
zinek	0,005	0,005
hliník	0,006	0,006
antimon	0,500	0,200
železo	0,020	0,020
arzen	0,030	0,030
vizmut	0,250	0,250
stříbro	0,100	4,000
nikl	0,010	0,050
olovo	N/A	0,100

^a Obsah cínu v pájce musí být udržován v rozsahu $\pm 1,5$ % nominální použité slitiny. Obsah cínu musí být zkoušen se stejnou četností jako zkoušení kontaminace měď/zlato. Zbytek v lázni musí být olovo a/nebo položky uvedené výše.

^b Celková kontaminace mědí, zlatem, kadmiem, zinkem a hliníkem nesmí překročit 0,4 %. Neplatí pro bezolovnaté slitiny.

^c Obsah cínu v pájce musí být udržován v rozsahu ± 1 % nominální použité slitiny. Obsah cínu musí být zkoušen se stejnou četností jako zkoušení koncentrace měď/stříbro. Zbytek v lázni musí být položky uvedené výše.

^d Maximální meze kontaminací platí pro Sn96,5Ag3Cu,5. Další meze kontaminací bezolovnaté pájecí slitiny mohou být dohodnuty mezi uživatelem a prodejcem (vendor).

8.2.2 Postup pro metodu smáčecích vah s pájecí lázní

Třetí odstavec v tabulce 5 se nahrazuje takto:

Doporučená rychlost ponoru pro všechny součástky je mezi 1 mm/s a 5 mm/s s výjimkou vývodových ne-SMD součástek, kde se doporučuje rychlost ponoru mezi 5 mm/s a 20 mm/s.

8.2.4.2 Postup

Odkaz „7.2.3“ v prvním odstavci se nahradí za „7.2.1“.

10 Informace, které musí být uvedeny v příslušné specifikaci

Ve výčtu položek se v položce e) nahradí odkaz na článek „8.2.2“ za „8.2.3“.

Ve výčtu položek se položka l) nahradí textem: „Oblasti, které musí být vizuálně kontrolovány na smáčení a odsmačení“ a odkaz na článek „9.2“ se nahradí za „8.2.2 a 8.2.3“.

B.5 Zkušební tavidlo

V prvním odstavci se „8.1.2“^{NP1)} nahradí za „8.2.2“.

NP1) NÁRODNÍ POZNÁMKA V opravovaném originále je uvedeno označení „8.2.1“.

B.7.2.1 Tuhost pružiny (viz A.1 d))

V názvu článku se opravuje „A.1 d)“ na „A.1 e)“:

B.7.2.2 Úroveň šumu (viz A.1 e)

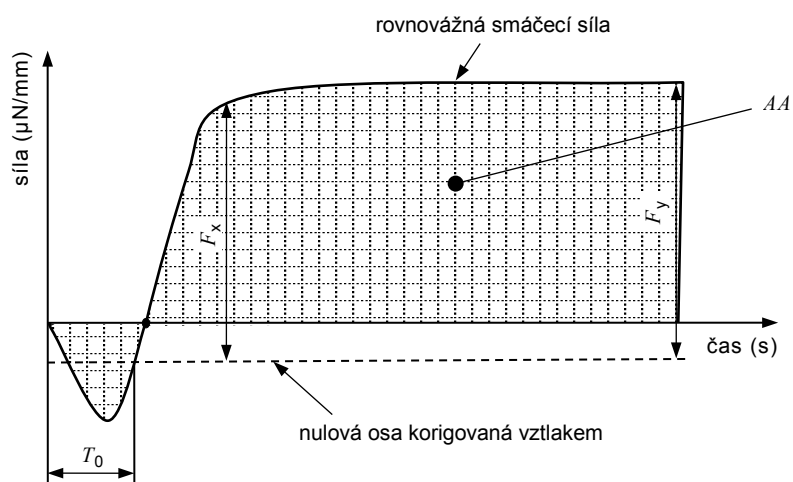
V názvu článku se opravuje „A.1 e)“ na „A.1 c)“:

B.7.4.1 Volba zkušebních kritérií

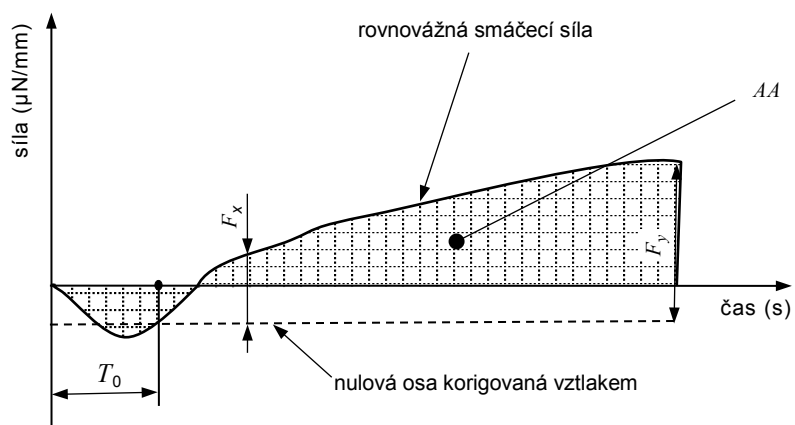
Nahrazuje se „8.2“ za „9.2“.

D.2 Kritéria hodnocení součástek

Obrázky D.1 a D.2 se nahrazují takto:



Obrázek D.1 – Křivka smáčení – Sada A



Obrázek D.2 – Křivka smáčení – Sada B

U p o z o r n ě n í : Oznámení o změnách, opravách a nově vydaných normách jsou uveřejňována ve Věstníku Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví.

Vaše názory, podněty a připomínky týkající se technických norem a zájmu o možnou účast v procesech technické normalizace lze zasílat na e-mailovou adresu info@agentura-cas.cz.

ČSN EN 60068-2-69 ed. 3 OPRAVA 1



ČESKÁ
AGENTURA PRO
STANDARDIZACI

505199

Vydala Česká agentura pro standardizaci na základě ustanovení § 5 odst. 2 zákona č. 22/1997 Sb.
Rok vydání 2018, 8 stran
Cenová skupina 998



8 596135 051991