

1. Amaç

- 1.1. Bu standart Altınay Savunma Teknolojiler firmasının üretici firmalar için baskı devre dizgi işlemine ilişkin gereklilikleri ve özelliklerini açıklar.

2. Kapsam

- 2.1. Bu standart Altınay Savunma Teknolojiler firmasının baskı devre kartlarına montajının kabul edilebilirlik kriterlerini oluşturmaktadır. Kabul edilebilirlik kriterleri IPC-A-610 göre hazırlanmıştır.

3. Tanımlar

Özel bir tanım içermiyor

4. Yöntem

3.1. Lehimleme

- 3.1.1. Dizgi işlemi IPC-A-610 standardının 6. ve 7. bölümüne uygun olarak yapılmazdır.
- 3.1.2. Dizgi işleminde aksi belirtilmediği durumlarda kurşunlu lehim kullanılacaktır.
- 3.1.3. Isı profili çıkartılırken Altınay Savunma Teknolojilerin teknik ekibinden gelen datasheet verilerinden yararlanılacaktır.
- 3.1.4. Dizgi işlemi sonrası yıkama işlemine tabi tutulacaktır. Kart üzerinde yıkama işlemine uygun olmayan malzeme olması durumunda kullanılan lehim ve flux no clean özelliğinde olmalıdır.
- 3.1.5. Bütün baskı devre kartları aksi belirtilmedikçe elektriksel olarak %100 test edilir. Testlerin nasıl yapılacağı tedarikçi ile Altınay Savunma Teknolojiler arasında karşılıklı olarak mutabakata varılacaktır.

3.2. Mekanik Montaj

- 3.2.1. Komponentin montajı için vida gerektiğinde aksi belirtilmedikçe baskı devre kartının alt tarafına yıldız rondela konulmalıdır.

3.3. Komformal Kaplama

- 3.3.1. Baskı devre kartı belirlenen testleri geçtikten sonra Altınay Savunma Teknolojiler firmasından gelen veriler doğrultusunda belirlenen bölgelere komformal kaplama yapılmalıdır. Kaplanacak malzemenin özellikleri için karşılıklı olarak mutabakata varılacaktır.

3.4. Silikon ve Epoksi

- 3.4.1. Gerekli proseslerden başarı ile geçmiş ve fonksiyonel testleri yapılmış ürün de donanım tasarımı sonrasında hazırlanan dökümanda belirtilen komponentlere IPC-A-610 standardı baz alınarak uygulanır. Uygulama için silikon ve epoksinin datasheetinde belirtilen kürlenme süre ve şartlarına da dikkat edilmelidir.