

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE
NORME DE LA CEI

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION
IEC STANDARD

Editing

Modification

Amendment

n° 1
Juillet 1986
à la

No. 1
July 1986
to

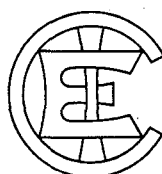
Publication 68-2-20
1979

Essais fondamentaux climatiques et
de robustesse mécanique

Deuxième partie: Essais
Essai T: Soudure

Basic environmental testing procedures

Part 2: Tests
Test T: Soldering



Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale
3, rue de Varembe
Genève, Suisse

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 900068:2000/AMD1:1986

n° 1
Juillet 1986
à la

No. 1
July 1986
to

Publication 68-2-20
1979

Essais fondamentaux climatiques et
de robustesse mécanique

Deuxième partie: Essais
Essai T: Soudure

Basic environmental testing procedures

Part 2: Tests
Test T: Soldering

© CEI 1986

Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Code prix 1
Price code

Pour prix, voir catalogue en vigueur
For price, see current catalogue

PREFACE

La présente modification a été établie par le Sous-Comité 50C: Essais climatiques et mécaniques divers, du Comité d'Etudes n° 50 de la CEI: Essais climatiques et mécaniques.

Le texte de cette modification est issu des documents suivants:

Règle des Six Mois	Rapports de vote
50C(BC)40	50C(BC)42 et 42A

Pour de plus amples renseignements, consulter les rapports de vote mentionnés dans le tableau ci-dessus.

5. Essai Tb: Résistance des composants à la chaleur de soudage

Page 30

5.6.3 *Mode opératoire*

Modifier et compléter le premier alinéa de ce paragraphe comme suit:

Selon le paragraphe 4.7, méthode 2, avec le fer à souder de l'essai Ta, en appliquant le fer sur la surface de la sortie pendant une des durées suivantes, comme prescrit par la spécification particulière:

a) 5 ± 1 s

b) 10 ± 1 s

Si la spécification particulière n'indique pas la durée, celle-ci sera de 10 s.

Note.- Lors des essais de certains types de composants sensibles à la chaleur, électromécaniques et autres, une contrainte thermique prolongée peut provoquer des défauts irréversibles. Les durées de soudage couramment appliquées en pratique vont de 1 s à 2 s; il convient d'en tenir compte, ainsi que de la sensibilité thermique du composant, lors du choix de la durée d'épreuve. Des précautions supplémentaires (comme la coupure automatique de la source de chaleur) peuvent être indispensables.