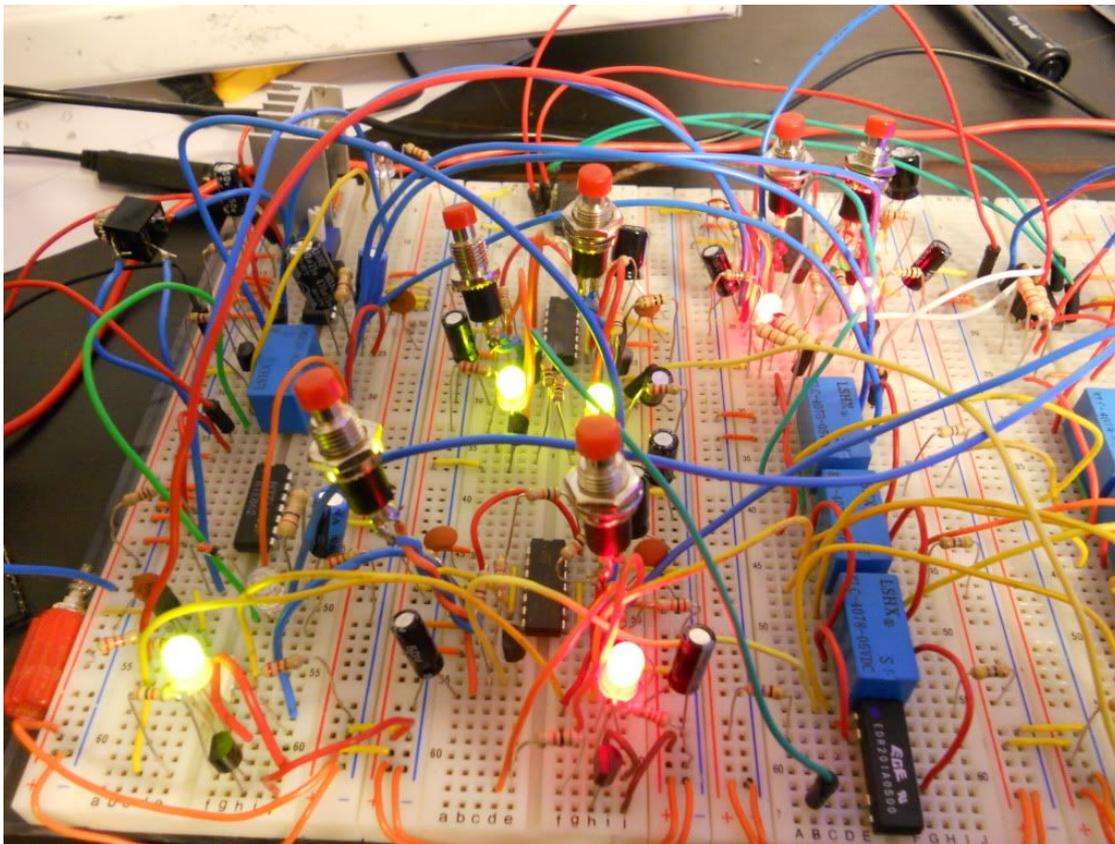


Saldatura

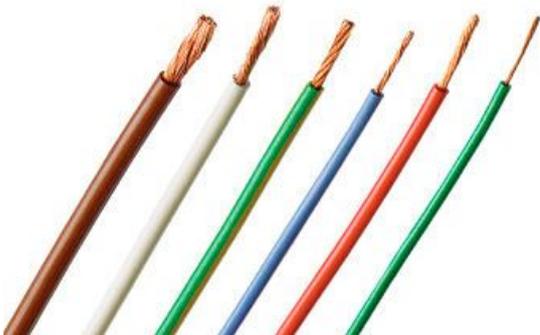
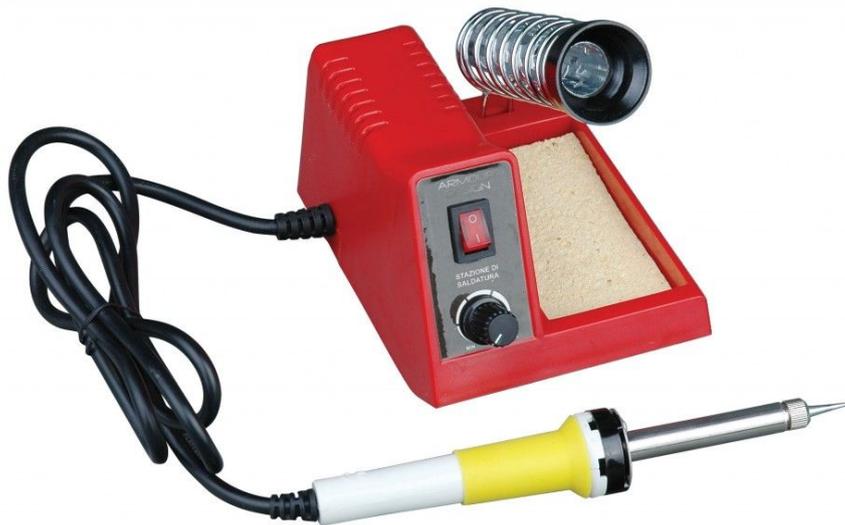
quando la breadboard non è più sufficiente

di Giulio Fieramosca



GOLEM
GOLEM.LINUX.IT

Gli strumenti per la saldatura



Il saldatore

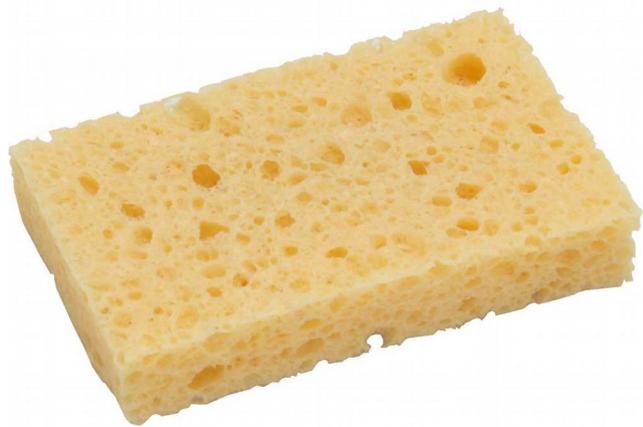


Lo stagno



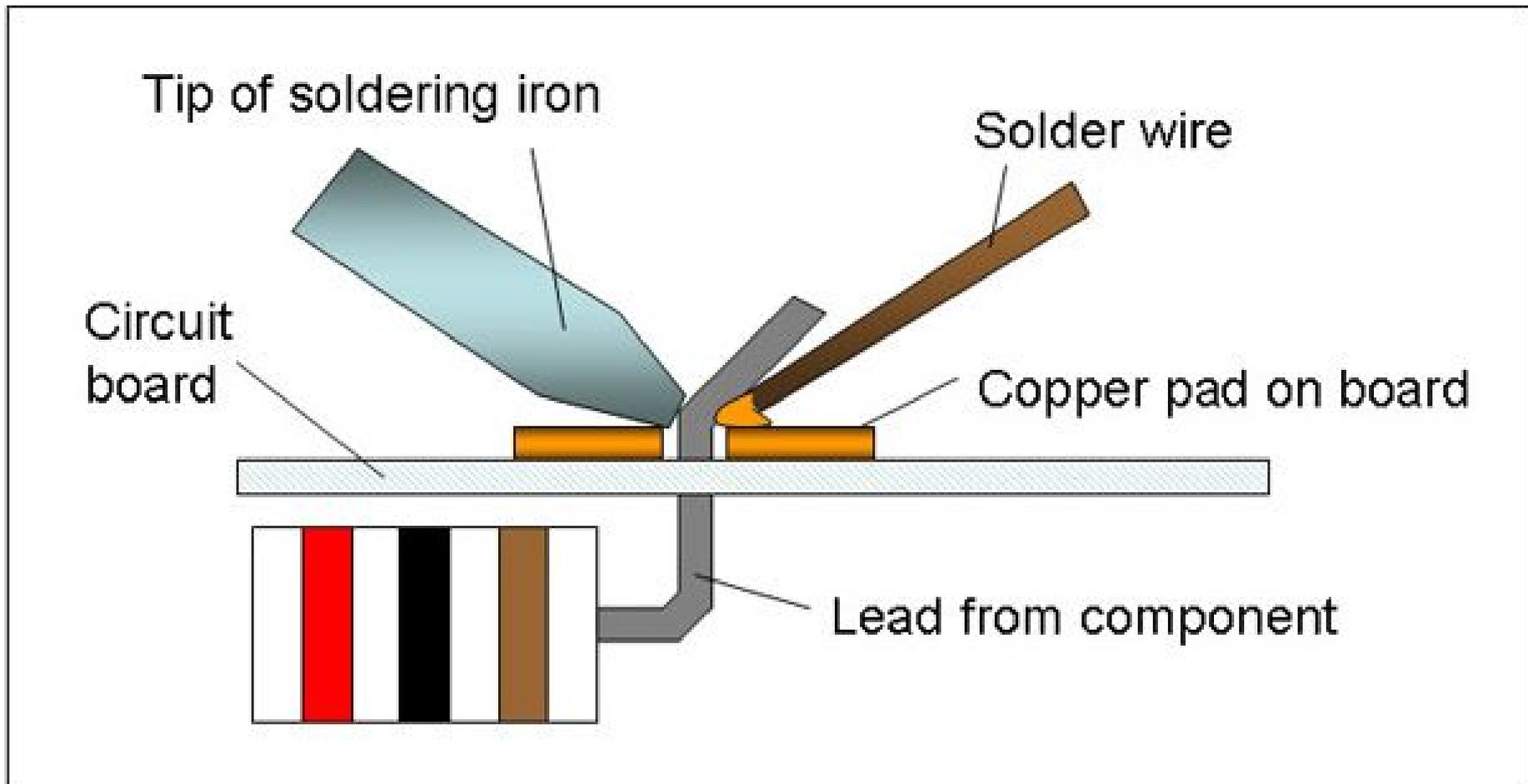
- 60% stagno 40% piombo (NON RoHS, ma fonde a temperatura più bassa)
- Diametro consigliato: 0.7mm-2mm
- All'interno è racchiuso un liquido flussante, che aiuta nella saldatura

La manutenzione



- Quando si deve rimuovere stagno indesiderato sulla punta si possono usare pagliette INOX o (meglio) in ottone, oppure spugnette **leggermente** inumidite
- Al termine della saldatura pulire sempre la punta, poi stagnarla e quindi spegnere il saldatore

Saldatura componente-scheda

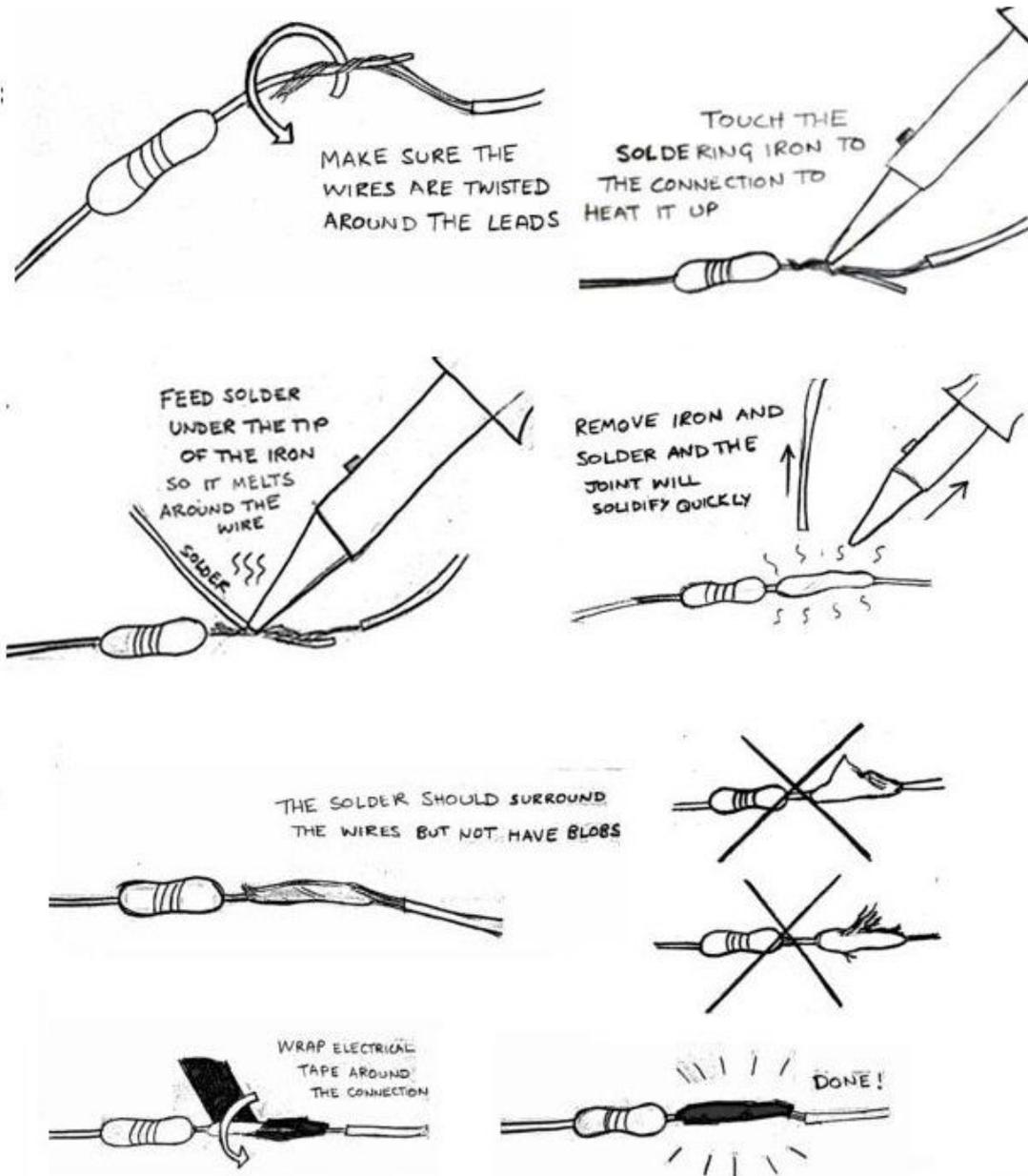


Saldatura filo-scheda

Prima di saldare il filo sulla scheda conviene **stagnarlo** a parte: migliorerà l'adesione di quest'ultimo



How To Solder Wires to Components

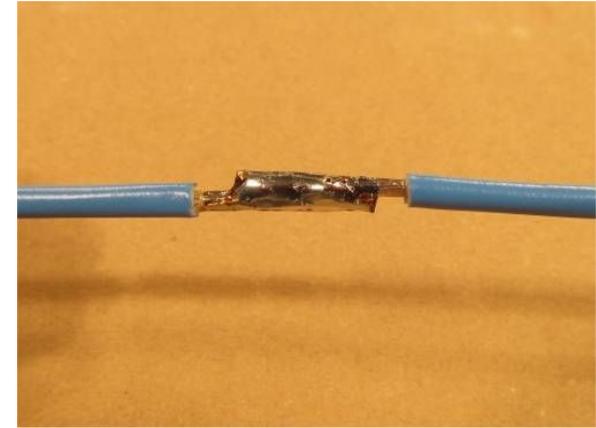


Saldatura filo-filo

Può essere utile isolare la saldatura con della guaina termorestringente, acquistabile in negozi di elettronica o di bricolage (OBI, Leroy Merlin...)

I tipi di filo

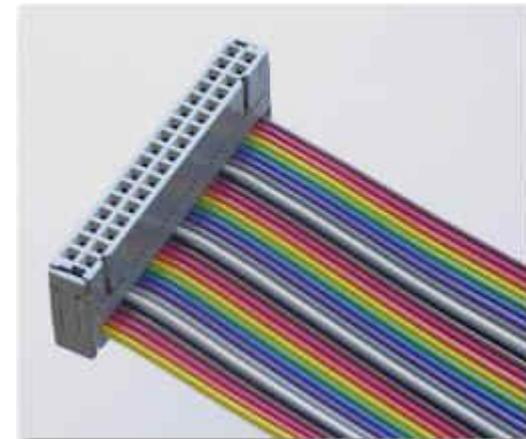
Filo standard per connessioni: 15-18AWG
(circa 1mm)



Filo per ponticelli su PCB o millefori:
doppino telefonico “monofilo”



Connessioni sempre su PCB o millefori:
filo da wire wrap 23-24AWG
(0,5mm)



Connessioni multiple: “piattina” o flat
ribbon cable