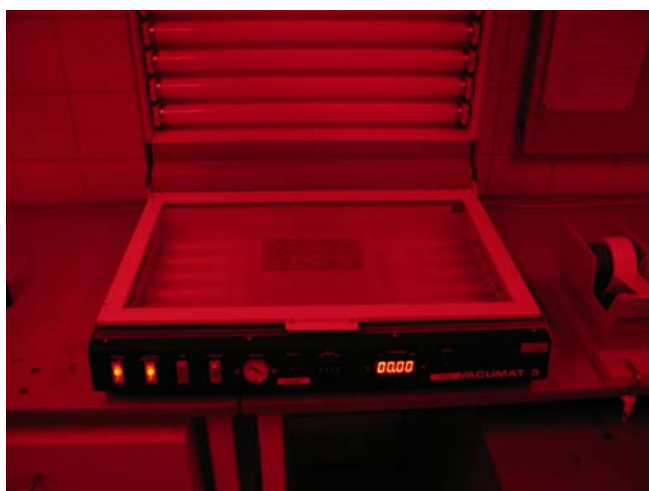


Beskrivelse af proceduren for print fremstilling.

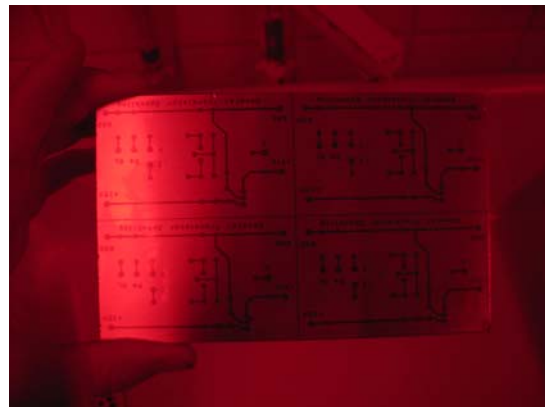
- 1• Der tændes for ætsetanken min. en halv time før der ætses.
- 2• Udskriften af Pcb-layout sprays



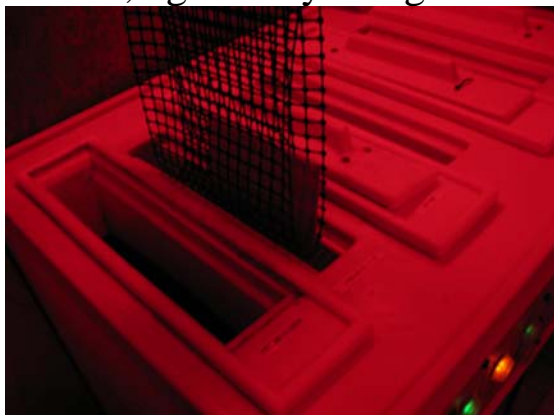
- 3• Passende stykke print klippes ud ca. 0,5 cm. større en det færdige pcb.
- 4• Der tændes for rødt lys og slukkes for hvidt lys.
- 5• Beskyttelses folien på pcb'et fjernes.
- 6• Printet placeres i belsnings kassen og udskriften af layoutet placeres oven på printet således at udskriftens sorte side vender ned mod printet.



- 7• Belysnings kassen tændes, der tændes for vakuum, låget med plastfolien (hvidt låg) lukkes ned over printet, pas på at udskriften stadig ligger centreret over printet. Det kan være nødvendig at presse let på rammen for at der dannes vakuum.
- 8• Når der er vakuum lukkes låget (rødt låg), der trykkes på kontakten mærket TOP (ved enkelt siddet print) og der trykkes på START.
- 9• Der sikres at lyset tændes og at timeren begynder at tælle ned fra 4.00 (4 minutter), der slukkes på kontakten vakuum.
- 10• Når belysningskassen slukker efter de 4 minutter ventes til der ikke er vakuum før end der åbnes HUSK stadig rødt lys.
- 11• Det belyste print placeres i nettet i fremkaldertanken, printet er i fremkalderen i ca. 30 sek. Se evt. efter om mønsteret er tydeligt.



- 12• Printet skylles i kammeret ved siden af fremkaldertanken, hvidt lys kan tændes, og der skylles igen under vandhanen.



- 13• Printet kommes i ætsetanken, der tændes for luftpumpen. Ætsetiden er afhængig af hvor ny ætsevæsken er der går fra ca. 10 min. til 30 min.

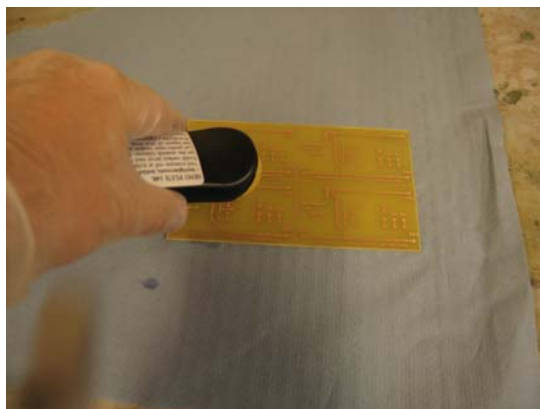


- 14• Efter ætstning skylles printet i kammeret ved siden af ætsetanken, derefter skylles under vandhanen hvor der skrubbes godt med børsten.



- 15• Dernæst kommes printet i strippertanken for at fjerne fotoresisten.
- 16• Printet skylles igen grundigt og der børstes under vandhanen, tørres og klippes i ønsket størrelse.

- 17• Printet påføres loddelak og tørres i ovnen ved 50° i ca. en time.



- 18• Juhuuuu!!!!

