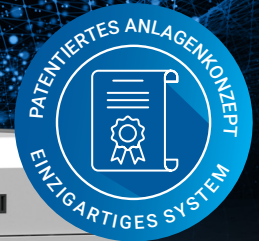


Schergewichte. Sanft gelötet.



Die Vision RCC verbindet drei Technologien zu einem patentierten Reflow-Lötprozess für schwere und komplexe SMD-Baugruppen bis 25 kg. Für gleichmäßige Erwärmung, kontrollierte Löttemperaturen und voidarme Lötstellen – ohne Warenträger.

Ein Profil für alle Produkte!

KI-Server · 6G · Luft- und Raumfahrt · Humanoide Robotik · Leistungselektronik



25 kg

Baugruppengewicht bei gemischter Bestückung

210 °C

Einlauftemperatur in die Dampfphase, halbe Lötzeit

2 %

Voidrate mit Vakuum möglich

0

Warenträger – Produkte bis 25 kg direkt transportiert

- ✓ **Keine Übertemperatur:** Der Siedepunkt begrenzt die Löttemperatur physikalisch.
- ✓ **Closed Loop:** Galden® nach jedem Lötzyklus 100 % gereinigt, minimaler Verbrauch.
- ✓ **Bis 25 kg:** Dreiteiliger Transport für schwere Baugruppen – sicher durch alle Prozessschritte.
- ✓ **Doppelt vorgeheizt, halbierte Lötzeit:** Baugruppe auf ca. 210 °C, Galden® vorgewärmt.
- ✓ **Atmosphäre nach Wahl:** Luft oder N₂ (<100 ppm O₂)
- ✓ **ViCON:** Intuitiv über Touch, automatisierte Abläufe, MES, Rückverfolgung und Prozessanalysen.

Drei Zonen. Drei Transporte bis 25 kg. Luft oder Stickstoff.

Die Vision RCC kombiniert Konvektionsvorheizung, Kondensation und Vakuum – für schonendes, zuverlässiges Löten leichter und massiver Bauteile.

01 VORHEIZUNG

Konvektion

Gleichmäßiges Aufheizen auf ca. 210 °C reduziert das ΔT und verkürzt – mit dem vorgeheizten Galden® – die Lötzeit.

Transport 1 | taktgesteuert

02 LÖTEN

Dampfphase

Geschlossene Kammer: Galden® wird mit patentiertem Prinzip injiziert, danach Vakuum für voidfreie Lötstellen.

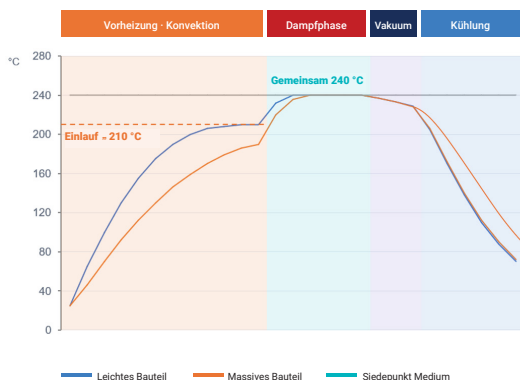
Transport 2 | taktgesteuert

03 ABKÜHLEN

Kühlstrecke

Eine separate Kühlstrecke ermöglicht die gezielte Einstellung von Abkühlgradient und Auslauftemperatur.

Transport 3 | taktunabhängig



Die Physik arbeitet für Sie

In der Dampfphase kann keine Stelle der Baugruppe heißer werden als der Siedepunkt des Wärmeträgers. Leichte Bauteile erreichen die Grenze zuerst und bleiben dort, massive Bauteile holen auf. Das Ergebnis: ein minimales ΔT ohne Überhitzung.

- › Baugruppe 210 °C + Galden® vorgeheizt: halbe Lötzeit
- › Wärmeübertragung durch Kondensation statt Heißgas
- › Schutz temperaturempfindlicher Bauteile

Löten und Vakuum in einer Kammer

Die vakuumdichte Kammer wird konstant temperiert: Das vorgeheizte Galden® verdampft beim Injizieren am Kammerboden, die Menge bestimmt den Temperaturgradienten auf der Baugruppe – frei wählbar. Nach dem Löten werden Galden® und Reste auf dem Produkt abgesaugt und zum Reservoir zurückgeführt, direkt danach folgt das Vakuum – ohne das Produkt zu bewegen, Voidrate unter 2 %.



01

Kammer schließt



02

Injektion



03

Umschmelzen,
Gradient frei wählbar



04

Vakuum
ohne Bewegung



05

Absaugen &
Rückführung

Testen Sie Ihre schwersten Baugruppen.

In unseren Applikationszentren in China und Deutschland:
Siebdruck, Bestückung, Löten, Beschichten, SPI und X-Ray.

www.rehm-group.com

