

# 电池失效分析方式，喷塑盐雾测试

产品名称	电池失效分析方式，喷塑盐雾测试
公司名称	无锡万博检测科技有限公司
价格	100.00/件
规格参数	
公司地址	无锡市经开区太湖湾信息技术产业园16楼
联系电话	13083509927 18115771803

## 产品详情

电池失效分析方式，喷塑盐雾测试

### 产品结构分析

从结构上看，连接器是通过post柱与FPC的定位孔匹配的，如果post柱和定位孔的匹配性不佳，贴装插入时post柱也会对FPC造成一定的变形。通过对NG品/OK品的post柱和定位孔位置进行外观检查，发现：NG品补强片与FPC定位孔对位不准，FPC的通孔内有毛刺等问题，部分样品的连接器post柱无法正常下压，底部顶在补强片表面或孔内毛刺上。

结果分析 综合上述的试验结果，连接器空焊不良与物料可焊性、SMT焊接热量、锡膏润湿性、连接器共面性无关，与FPC软板变形有关。FPC软板的变形主要来自于两方面：A、由于公差及FPC软板定位孔毛刺等问题，连接器两侧的post柱与FPC软板上定位孔匹配性不佳，贴装插入时post柱支撑在FPC软板表面或定位孔内毛刺上，对FPC软板有机械应力的作用，导致FPC软板变形（见图14）。B、FPC补强片耐热变形能力不佳，焊接高温过程未对FPC软板起到加强支撑的作用，以致FPC软板发生翘曲变形。FPC补强片的玻璃化转变温度（Tg）只有130~140℃，即在温度低于130~140℃时，补强片呈刚性，在应力作用下变形很小，状态类似玻璃，处在玻璃态。当温度超过130~140℃时，补强片从玻璃态转变为橡胶态，在应力作用下变形明显且随着温度的升高而增大（见图13）。在正常的焊接中产品需要经受235~250℃的高温，在此高温过程中补强片处于橡胶的高弹状态，未能对FPC软板起到加强支撑的作用，以致FPC软板发生翘曲变形（见图15）。