

Vitronics Soltec

Electronic Assembly Equipment

TW EAE

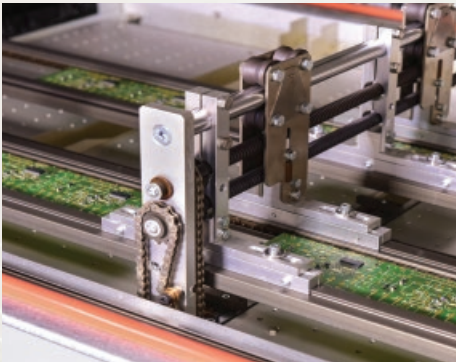
CENTURION 回流焊解决方案

百年焊接技术传承卓越性能



业内一流的热性能和稳定性，满足行业中最关键和最苛刻的回流焊需求。

热性能业内最佳



CATHOX
CATALYTIC THERMAL OXIDIZER

Vitronics Soltec

CENTURION 回流焊解决方案

Centurion™ 是一款热风对流的回流焊系统，采用严格的闭环制程控制，满足当今高产量的 SMT 和半导体行业的应用。Centurion 具有业内最好的热性能，能在最低设定点完成任何温度曲线，同时在最低能耗下做到产品最小温差。



成本效益

使用成本

高效率的热传导设计使 Centurion 具有较低能耗。可靠而稳定的设计来源于我们 20 多年的 SMT 经验和能力，即使在最苛刻的工艺制程要求下，Centurion 仍能确保稳定正常运行时间。拥有专利技术的 CATHOX™ (助焊剂催化分解系统) 通过先进的助焊剂处理技术减少了维护保养，进一步降低用户成本。最新的“待机模式”选项进一步降低了运行成本。

业内领先的热性能

Centurion 的新设计凝聚了前几代回流炉的设计经验，即使在更宽的炉膛中，Centurion 也能取得最好的热传导性能。我们在制程工艺控制方面的知识和经验确保了整个回流制程可重复性，能满足业内最苛刻客户和最有挑战的制程要求。

速度独立控制的双导轨系统

传送速度单独控制的双导轨能够使得产量加倍，可以实现两种不同类型的 PCB 板运行，能够实现最佳的多品种小批量生产。



传动特性

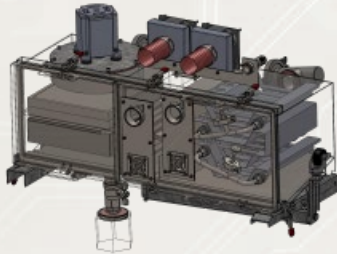
- ▶ 双轨的最大轨道宽度达 2 x 300 mm
- ▶ 可选网带/导轨传动组合
- ▶ 单或双轨中央支撑系统

回流焊解决方案

领先的特性和选项

全新 助焊剂收集系统

为了延长维护保养时间，系统效率最大化，并减少停机时间而设计的助焊剂收集系统，能收集氮气回流环境中污染物的助焊剂挥发物。助焊剂收集系统用于来进行收集和过滤整个炉膛腔体内的助焊剂挥发物。从炉膛挥发出来的挥发物通过内循环系统的三级分离收集。



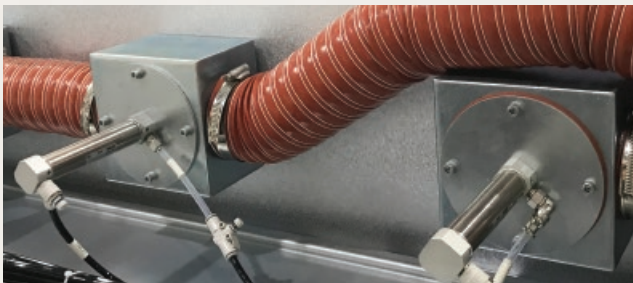
空气循环系统

Centurion 的气体流体系统设计，能在空气环境下抽排出被助焊剂污染的空气。该系统通过一个额外的真空发生器，有效地阻隔炉膛内的加热区域和冷却区域。它降低了炉膛内部气体循环时间和维护保养周期，提供了一个更加干净的生产运行环境。

氮气/空气模式切换

用于氮气机上的氮气/空气模式切换能让用户在不同生产需求环境下，很容易地在空气和氮气模式之间互相切换。在氮气模式下，氮气实现循环利用，节约了运行成本；在空气模式下，最新的气体流体系统有效地把空气从炉膛抽排到排气箱。

该选项为客户提供了真正的氮气/空气组合模式。



快速冷却系统

快速冷却系统是多品种小批量生产的关键因素。在正常生产过程中频繁切换生产制程时，快速冷却系统 (FCD) 是个关键重要的选项，特别是温度曲线从高温切换到低温。通过程序制程控制，FCD 可以自动控制各个区以达到其特定的温度设定。



易维护保养

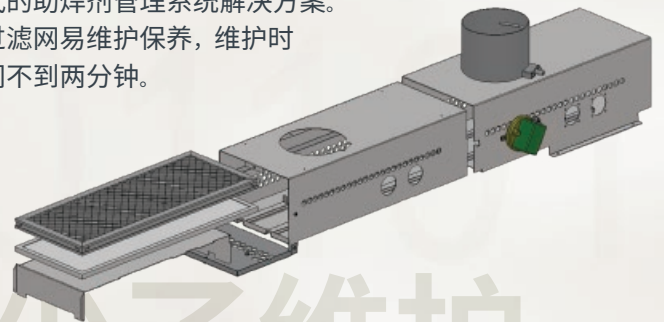
拥有专利技术的 CATHOX™ (助焊剂催化分解系统) 极大地减少维护保养，保持干净的制程环境。在制程过程中，能非常有效地去除炉膛内的挥发性化合物。挥发的有机混合物在催化分解过程中转换为碳氢化合物，并且能够附着在过滤球上。Centurion 设计能够确保当设备需要维护保养时，可以使用较少的常规工具进行维护保养。

氧含量闭环控制系统

氧含量闭环控制系统的设计用于 CATHOX™ 的氮气炉中，使氧含量设定点保持在精准的范围。控制范围为 200PPM 到 2000PPM，在 200 到 500 区间闭环控制系统可以使其保持在设定目标的 ± 100 PPM 的范围，在 500 到 2000 区间保持在目标设定的 20% 的范围。在生产模式下，该系统能确保稳定的 PCB 质量。在待机模式下，它可减少氮气消耗，并在机器恢复生产前自动恢复到 PPM 设定点。

易于维护的具有温度和压力监控的排气箱

易于拆卸的排气箱是助焊剂管理解决方案的一部分，专为空气和氮气环境而设计。该选项可作为 Cathox 替代的助焊剂管理系统解决方案。过滤网易维护保养，维护时间不到两分钟。



减少了维护

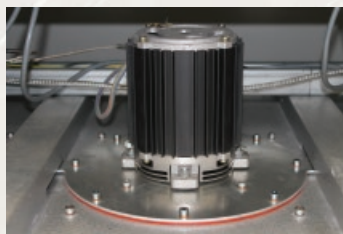
Vitronics Soltec

主要标配特性

- ▶ 快速更换加热棒单元和风扇马达单元
- ▶ 自动链条润滑油系统
- ▶ 基板追踪系统
- ▶ 能耗管理系统
- ▶ 符合 CE 标准

风扇马达和加热棒

- ▶ 终生保修
- ▶ 高可靠性



主要选项特性

- ▶ 拥有专利技术 CATHOX 助焊剂管理系统, 锡膏标准用量和大用量用户都适用
- ▶ 区间温差增强的单元系统
- ▶ 先进的可控冷却系统
- ▶ 双导轨单独控制每根导轨速度
- ▶ 氮气/空气模式切换系统
- ▶ 易于维护的具有温度和压力监控的排气箱
- ▶ 快速冷却系统选项
- ▶ MCA (设备可靠性分析) 测试
- ▶ 系统性能检验系统 (加热棒侦测和风扇马达转速侦测系统)
- ▶ 产品工艺数据可追溯系统选项

Centurion 技术规格

型号	CT820	CT930	CT1040	CT1240
总区数	10	12	14	16
加热区	8	9	10	12
冷却区	2	3	4	4
总加热长度	2840 mm (111.8 in)	3195 mm (125.8 in)	3550 mm (139.8 in)	4260 mm (167.7 in)
系统长度 (空气)	4150 mm (163.4 in)	4860 mm (191.3 in)	5570 mm (219.3 in)	6280 mm (247.2 in)
系统长度 (氮气)	4860 mm (191.3 in)	5570 mm (219.3 in)	6280 mm (247.2 in)	6990 mm (275.2 in)
系统宽度	1600 mm (62.9 in)			
系统高度	1542 mm (60.7 in)			
最高设定温度	350°C			
气体温度控制精度	± 1°C			
气体热均匀性	± 2°C			
最大加工宽度	610 mm (24 in)			
最大双导轨宽度	300 mm (11.81 in)			
传输速度范围	25 - 200 cm/分钟			
传输速度精度	± 1%			
氮气机氧含量等级	<50 PPM			

ITW EAE 是依工集团 (Illinois Tool Works, Inc) 下的一个分支部门, 其整合所有电子组装设备和热处理技术, 该部门包括 MPM、Camalot、Electrovert、Vitronics Soltec 和 Despatch 等世界级产品。