

Transfert

Création du circuit imprimé avec une imprimante laser
N.B. Un photocopieur convient également.

Étapes :

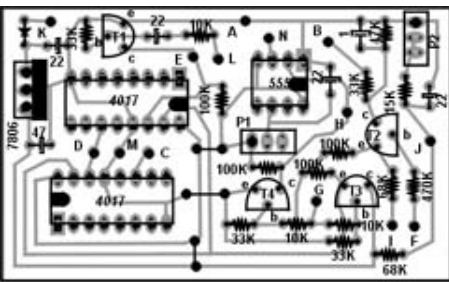
1. Avec un logiciel de dessin, faire les transformations nécessaires afin d'obtenir un typon de la plaquette à réaliser. (Typon : dessin inversé, qui une fois transféré sur la plaquette, se redressera)

Exemples :

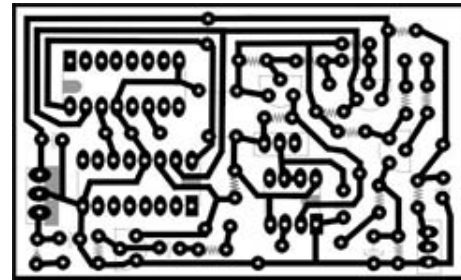
Plaquette à réaliser

Le noir correspond à ce qu'on voit réellement, côté pièces ou côté cuivre, et le gris correspond à ce qu'on verrait de l'autre côté si la plaquette était transparente.

Côté pièces



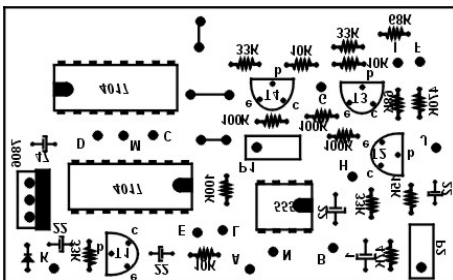
Côté cuivre



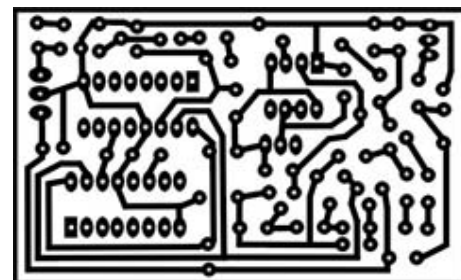
Typons

Les typons présentés ci-dessous correspondent à une inversion verticale des dessins de la plaquette.

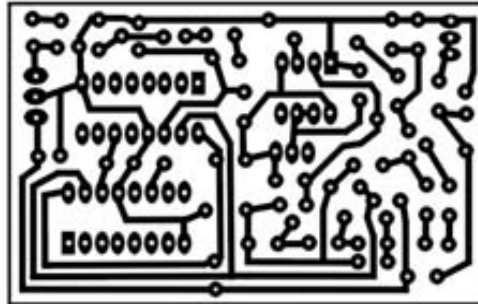
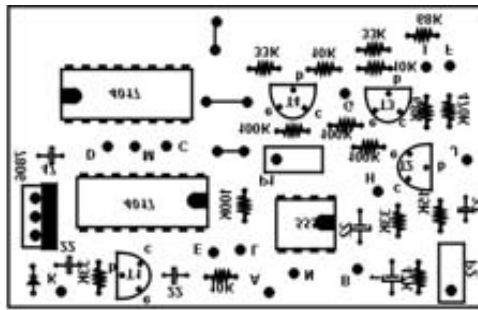
Pièces



Cuivre



2. Régler l'imprimante à la plus haute densité d'impression .
3. Imprimer les deux typons, (pièces au dessus de soudure), avec un axe de symétrie entre les deux, (voir exemple page suivante), sur du papier de qualité supérieure (brillant).

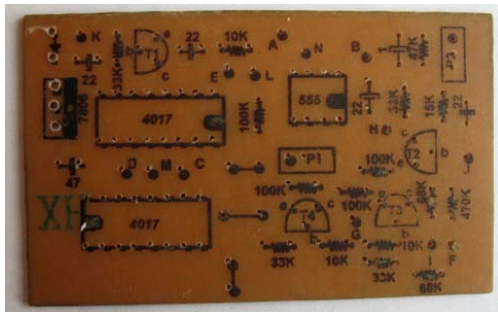


4. Découper les typons et plier le tout le long de la ligne pointillée.
5. Découper une plaque d'époxy aux dimensions du montage plus 2 à 3 mm, ébavurer avec une lime correctement les bords.
6. Nettoyer très soigneusement la plaque par les procédés habituels : laine d'acier, eau savonneuse, rinçage abondant (l'eau doit couler uniformément sur le cuivre), séchage au sèche-cheveux éventuellement.
7. À partir de cette étape, interdiction de poser les doigts sur le cuivre.
8. Insérer la plaque entre la feuille de papier pliée, vérifier que le côté cuivre corresponde bien aux traces.
9. Important, utiliser un dessin imprimé récent afin que le toner, (encre laser), ne soit pas trop séché.
10. Mettre en service un fer à repasser en position coton sans vapeur, sélectionner la plus haute température.
11. Appliquer le fer sur le côté cuivre jusqu'à faire fondre le toner qui va coller au cuivre rapidement, balayer lentement le fer sur toute la surface sans trop appuyer (2 minutes suffisent en générale).
12. Tourner la plaque côté pièces et appliquer le fer à repasser, balayer une vingtaine de secondes).
13. Laisser refroidir la plaque une ou deux minutes.
14. Préparer une solution de dépouillage du papier composée d'eau tiède dans laquelle on ajoute du savon à lessive liquide, bien mélanger.
15. Tremper la plaque avec le papier dans cette solution pendant environ 20 minutes. Après ce laps de temps, on constate la séparation du support papier, enlever délicatement la couche la plus épaisse.

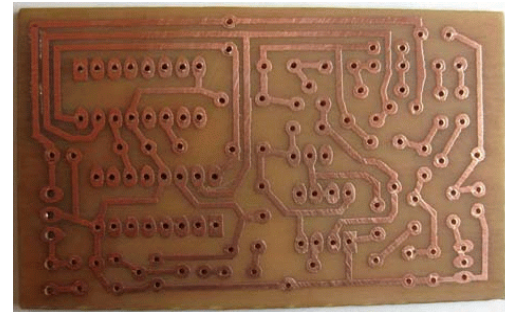
16. Tremper de nouveau la plaque 10 à 15 minutes pour bien imbiber la dernière couche et la gélatine du papier.
17. Enlever les restes de papier à l'aide d'une brosse à dent (à ce stade le toner déposé sur la plaque est mécaniquement très résistant).
18. Rincer abondamment et sécher ensuite

Résultat final :

Côté pièces



Côté cuivre



Avec pièces

