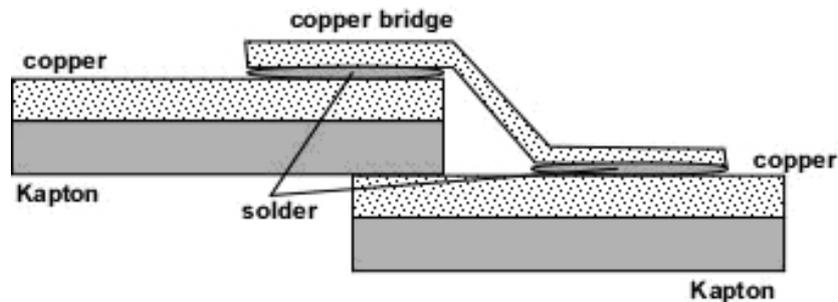


Procedimiento de soldadura de las uniones del Cu-Kapton

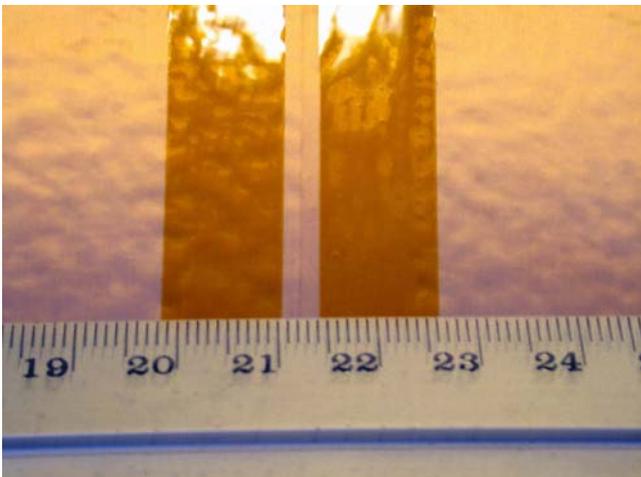
Se trata de unir, mediante una cinta conductora de cobre de 3.2mm de ancho, las dos láminas de Cu-k del cilindro del OTE así como las lengüetas del Rear Flange sobre el cilindro, para conseguir una conducción eléctrica óptima entre todas las laminas.

El resultado final que se desea conseguir es:

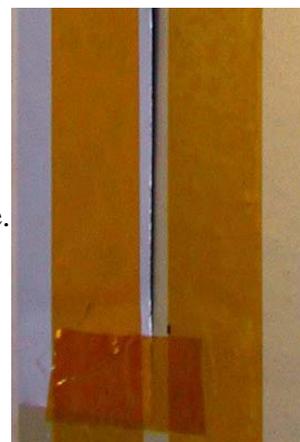


Para que no rebose el estaño de la soldadura ni se estropeen ninguna zona adyacente, pondremos una cinta adhesiva de Kapton (Se ha usado este tipo de cinta por la resistencia que tiene a la temperatura).

El primer paso es poner dicha cinta de Kapton paralela a una distancia de 3.2mm (anchura de la cinta de cobre que se quiere soldar), centrada con la línea de unión de las láminas de Cu-Kapton que queremos unir.



Después de esto, se ponen dos trocitos de Kapton delimitando una ventana de unos 20 centímetros. Se decidió esta distancia ya que más corta el trabajo que lleva soldarla aumentaría mucho y más larga, el manejo se complica bastante.

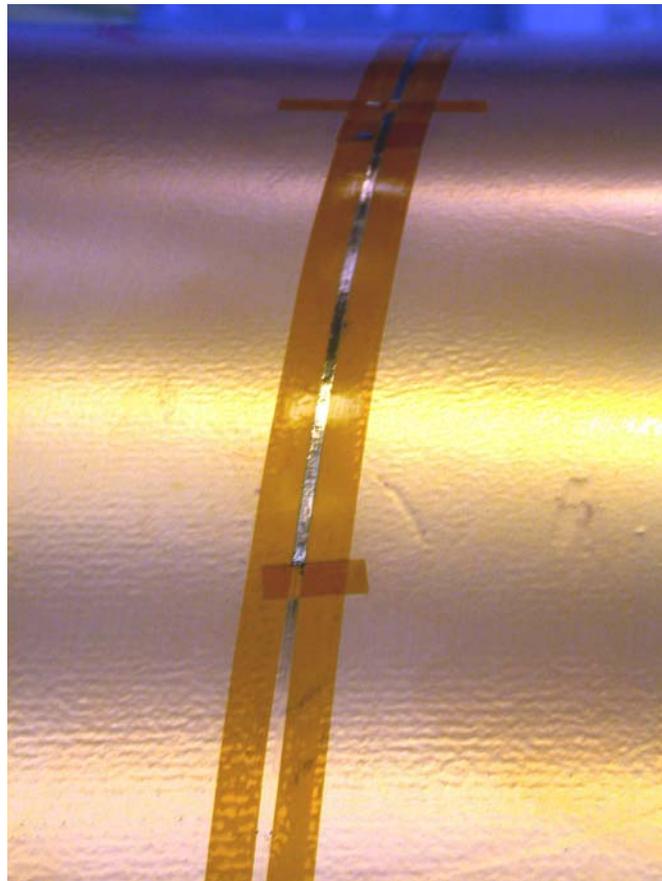


El siguiente paso es, con un estropajo de la marca Scotch –Brite (CF-HP), frotar el cobre para que el estaño se adhiera mejor y mas uniformemente. Una vez hecho esto, se pone estaño en toda la zona.

Cuando se ve que está perfectamente distribuido el estaño se procede a soldar la cinta de cobre.

Para que quede perfectamente plana y sin excesos de estaño, se pasa, mientras calentamos con el soldador, una superficie plana que soporte la temperatura (por ejemplo de cerámica o plástico). Una vez hecho esto, se vuelve a pasar el estropajo para darle un acabado mejor.

El resultado en este punto sería el que se ve a continuación:



Ya solo quedaría retirar la cinta adhesiva.