

- I. **Conversione al trattamento senza piombo (Fase 1)**
- II. **Componenti del processo Reflow (Fase 2)**

Maggio 2004, pag. 1 di 2

Egregio Cliente,

ITW e le sue consociate, hanno sempre sentito l'obbligo di aderire prontamente alle regolamentazioni riferite all'ecologia ambientale. Ci sono state iniziative internazionali per eliminare quei materiali potenzialmente inquinanti, nei prodotti elettrici ed elettronici.

L'Unione Europea ha così legiferato:

Direttiva 2002/95/EC del Parlamento Europeo sulle restrizioni all'uso di sostanze pericolose nelle forniture elettriche ed elettroniche. Detta Direttiva è conosciuta con la sigla RoHS (Restriction on Hazardous Substances), dove è richiesto che dopo il 1° luglio 2006 non siano più presenti **piombo, mercurio, cadmio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etrerri di difenili polibromurati (PBDE)**, in tutte le nuove apparecchiature elettriche ed elettroniche immesse sul mercato.

I prodotti **ITW Pancon** non contengono *mercurio, cadmio, cromo esavalente, bifenili polibromurati o etrerri di difenili polibromurati*. Nel passato, per soddisfare esigenze della clientela, abbiamo usato il **piombo** come elemento aggiuntivo, in alcune linee di prodotto, per il trattamento del rivestimento dei contatti dei terminali dei connettori.

Il nostro obbiettivo è quello di eliminare il piombo come elemento aggiuntivo, ma nonostante ciò, resteranno tracce di residui di metalli pesanti sulla superficie e nel materiale plastico che non sono intenzionalmente aggiunti, ma presenti in natura.

I limiti concessi secondo la normativa 2000/53/EU sono **100 PPM per il cadmio e 1000 PPM per il piombo**.

Anche la nostra clientela ci ha espresso la volontà di aderire prontamente alle direttive internazionali. Noi andremo dunque ad offrire prodotti esenti da piombo e prodotti pronti per essere usati nel *processo di saldatura ad alta temperatura senza piombo*.

Il nostro processo di conversione avverrà in due fasi:

1. La prima fase sarà quella di convertire *la superficie* delle esistenti serie LatCon e HiCon, da contenenti piombo a *una finitura opaca di stagno senza piombo, sopra il trattamento di nichelatura*, a partire dall'ultimo quadrimestre 2004.
Non ci saranno variazioni di codifica, ma l'etichettatura del prodotto indicherà l'assenza del piombo.
Potrebbe succedere che, sino ad esaurimento scorte, in una consegna saranno presenti sia materiali senza piombo che quelli fino ad oggi prodotti.
2. Nella seconda fase offriremo le stesse linee di prodotto con il nuovo corpo il cui materiale sarà in grado di resistere alle più alte temperature della saldatura Reflow.
Alcuni prodotti usati nelle saldature a onda senza piombo dovranno essere rivisti e modificati. Questi nuovi prodotti avranno una nuova codifica e saranno forniti su richiesta. Anche questi prodotti avranno una *finitura opaca di stagno senza piombo sopra il trattamento di nichelatura*. Saranno inoltre previste lunghezze di pin non standard per il processo "PIN-IN-PAST"

II. Conversione al trattamento senza piombo (Fase 1) II. Componenti del processo Reflow (Fase 2)

Maggio 2004, pag. 2 di 2

Abbiamo inoltre testato i nuovi materiali plastici, per la gran parte delle nostre serie LatCon e HiCon e *tali materiali risultano ora nella specifica tecnica del prodotto*. Campioni pre-serie sono stati forniti ad alcuni clienti che li hanno impiegati nei loro cicli di lavorazione. Tali prodotti incominceranno ad essere forniti nell'ultimo trimestre 2004.

La linea MasCon è sempre stata senza piombo con una finitura di *stagno lucido sopra il trattamento di nichelatura*. Potenziali modifiche sono in verifica e discussione per esigenze particolari della clientela.

Le modifiche per i rivestimenti senza piombo potranno richiedere minimi aumenti di costo che noi cercheremo di ridurre il più possibile. Per quanto riguarda la tecnologia Reflow i prodotti avranno un aumento di prezzo riferito ai costi delle nuove materie prime e saranno comunque in forma modesta.

Nelle industrie dove, per estensione delle regolamentazione, è ancora permesso l'uso del piombo, continueremo ad offrire i prodotti con il vecchio rivestimento che sarà però considerato un "Non-Standard".

Per qualsiasi informazione potrete contattare il nostro Customer Service e/o la nostra rete di vendita.

Per maggiori informazioni:

In the US

J.A. Turek
Chief Engineer
ITW Pancon
309 E. Crossroads Parkway
Bolingbrook, IL 60440
Tel.: (630) 972-6400
Fax: (630) 972-8904
E-mail: turek@itwpancon.com
Website: <http://www.itwpancon.com>

In Europe

Robert Külls
OEM Sales and Application Manager
Pancon GmbH
Siemenstrasse 7
D-61267 Neu-Anspach
Tel.: +49-6081-964-250
Fax: +49-6081-964-201
E-mail: Robert.Kuells@pancon.de
Website: <http://www.pancon.de>