

# 东莞离线式波峰焊 离线式波峰焊供应商 亿昇精工

产品名称	东莞离线式波峰焊 离线式波峰焊供应商 亿昇精工
公司名称	深圳市亿昇精密工业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区西乡街道南昌社区新零售数字化产业园C栋210
联系电话	13651410871 13651410871

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：深圳市亿昇精密工业有限公司

选择焊，亿昇精密选择焊拥有前沿技术的开发和应用，满足不断变化的市场需求。拥有超过10年的焊接工艺经验，真正了解客户遇到的问题。我们将焊接经验转化为可编程和可跟踪的软件设计，减少对工程师经验的依赖，更多的依靠机器本身提高焊接质量。

波峰焊连锡影响因素：

1、助焊剂流量/比重/松香含量还有它的活性及耐温度

2、预热温度，过输速度，导轨角度，焊接时间，两波之间温差，两波之间的距离，波形，离线式波峰焊供应商，波峰流速，两波的高低，波峰不平，过炉方向，焊盘设计过大，焊盘设计过近，没有托锡点，锡的铜含量，PCB质量，PCB受潮，环境因素，锡炉温度等等这些都可能造成波峰焊的连锡。

选择焊，亿昇精密选择焊拥有前沿技术的开发和应用，满足不断变化的市场需求。拥有超过10年的焊接

工艺经验，真正了解客户遇到的问题。我们将焊接经验转化为可编程和可跟踪的软件设计，减少对工程师经验的依赖，更多的依靠机器本身提高焊接质量。

回流焊主要的焊接流程可以分为单面和双面的两种：

一：先说说回流焊的单面焊接：首先来涂抹锡膏，涂抹的时候要注意均匀。如果涂抹的不均匀那么在焊接的时候受热程度也不同。涂抹好后开始装贴片，这就到了我们主题回流焊了，在开始的之前要检查电路状态，东莞离线式波峰焊，如过条件允许的话先测试一下；

二：双面贴装：先在一面涂抹上锡膏，等均匀的涂抹好后再安装贴片，然后进行回流焊，当一面搞定后开始重复上一面的工作。

选择焊，离线式波峰焊工厂，亿昇精密选择焊拥有前沿技术的开发和应用，满足不断变化的市场需求。拥有超过10年的焊接工艺经验，真正了解客户遇到的问题。我们将焊接经验转化为可编程和可跟踪的软件设计，减少对工程师经验的依赖，更多的依靠机器本身提高焊接质量。

波峰焊连锡的原因和解决方法

- 1、不适当的预热温度。过低的温度将造成助焊剂活化不良或PCB板而温度不足，从而导致锡温不足，使液态焊料润湿力和流动性变差，相邻线路间焊点发生桥连；
- 2、PCB板板面不洁净。板面不洁净的情况下，液态焊料在PCB表面的流动性会受到一定程度的影响，尤其在脱离的瞬间，焊料被阻塞在焊点间，离线式波峰焊厂家，形成桥连；
- 3、焊料不纯，焊料中所含杂质超过允许的标准，焊料的特性将会发生变化，浸润或流动性将逐渐变差，如果含锡超过1.0%，超过0.2%，隔超过0.15%，焊料的流动性将下降25%，而含低于0.005%则会脱润湿；

东莞离线式波峰焊-离线式波峰焊供应商-亿昇精工(推荐商家)由深圳市亿昇精密工业有限公司提供。深圳市亿昇精密工业有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！