

无铅锡炉 钛锅体 加热器

产品名称	无铅锡炉 钛锅体 加热器
公司名称	乐清市名升五金制品有限公司
价格	8.00/个
规格参数	品牌:MS 型号:100 功率:500 (KW)
公司地址	乐清市乐成镇市岭村
联系电话	86 0577 18905875896 13958763362

产品详情

品牌	MS	型号	100
功率	500 (KW)	工作温度	420 ()
容槽尺寸	100*50*40 (mm)		

各种大小规格钛合金锡炉定制 批发 一般情况下，锡炉是指电子接焊接中使用的一种焊接工具。对于分立元件电路板焊接一致性好，操作方便、快捷、工作效率高，是您生产加工的好帮手。一般市场上熔锡炉根据发热方式，可分为内热式熔锡炉和外热式锡炉。按照锡槽的外形来说，可以分体圆形小锡炉和方形锡炉。圆形锡炉的话，一般直径在100毫米以下，而这个尺寸以上的话通常为方型。内热式锡炉

1、如何使用锡炉 在首次使用机器，开启电源开关pid表头亮，应先将pid设定为250 电热管开始加热；同时将锡条在电热管上来回均匀移动，锡条在加热管上加热后，融化到锡槽内，熔锡量高度保持为锡槽深度的80%-90%左右为佳，切误把锡条直接放至加热管上，否则加热管温度过高会导致其烧毁；熔锡量掩盖过电热管后，可以将锡条直接放入锡槽自动化锡（推荐含锡量63%的锡条，温度设为220 -250 为佳，含锡量60%的锡条，温度设为250 -280 为佳，仅供参考）!注意：首次熔锡时切记要把锡条在电热管上来回均匀移动，直至锡熔量掩盖过电热管后，方可直接放入锡条化锡，否则，温度过高会导致电热管烧毁。锡温上升到设定温度时，等温度稍微回落后，用刮板刮去熔锡后表面残留氧化物,然后将随机携带专用基板夹，夹住插好元件的线路板，喷敷上[助焊剂](#)

，再将线路板以倾斜大约45°倾斜角，缓慢进入锡面进行焊接，线路板接触锡面持续2-8秒（以焊点面积及板材为准,适当调整焊接时间）再以45°倾斜角缓慢离开锡面，至此一次焊接程序结束，进入下一环节如遇线路板起泡或有焦味，焊接点锡量少、虚焊、漏焊等现象，表明温度过高，请适当调低温度，若出现焊锡点光泽度不明亮，焊接点锡量较多或连焊时则表明温度过低，请适当的提高温度。

- 2、在锡炉使用中应该注意哪些问题 1、本机必须在安全良好接地，确认供电电压无误时，方可通电；
 - 2、锡槽内严禁加入各种液体；
 - 3、机器工作过程中，机体外壳温度较高，切勿触摸以免烫伤；
 - 4、如遇停电请切断电源，以免突然高电压烧坏电热管；
 - 5、锡炉温度不宜调太高，过高的温度会导致焊锡老化，也不利锡炉寿命；
 - 6、焊接过程中收集的残留氧化物，可进行二次还原处理；
 - 7、本机不宜在潮湿，可燃性，腐蚀性，高粉尘等恶劣环境下使用；
- 3、通常锡炉使用中所需要的工具
1、收集槽 1个 2、基板夹 1个 3、刮板 1个

外热式锡炉，就是在首次使用时，将锡条摩擦发热体部位，以防止干烧现象。