电烙铁 金山阜利 胶柄电烙铁

产品名称	电烙铁 金山阜利 胶柄电烙铁
公司名称	常州市瑞凯泰焊材有限公司
价格	8.00/个
规格参数	品牌:金山阜利 材质:胶柄电烙铁 相数:2
公司地址	常州市新北区奔牛镇万家富1幢9号
联系电话	86-051983139559 13656126375

产品详情

品牌	金山阜利	材质	胶柄电烙铁
相数	2	用途	电烙
电流	交流	驱动形式	手动
动力形式	其他	空载电压	220（V）
防护等级	1	电压调节范围	220（V）
使用焊丝直径	0.8-3.0（mm）	外形尺寸	20（mm）

我公司现在生产各种规格电烙铁产品:

220v 20w,30w,40w,50w,100w等规格

欢迎来电联系

用来将焊锡加热熔化，从而可以接通和断开电子元件。焊接的作用是在电路方面接通和机械方面固定。《烙铁的正确使用》焊接技术是一项无线电爱好者必须掌握的基本技术，需要多多练习才能熟练掌握。1、选用合适的焊锡，应选用焊接电子元件用的低熔点焊锡丝。2、助焊剂，用25%的松香溶解在75%的酒精（重量比）中作为助焊剂。3、电烙铁使用前要上锡，具体方法是：将电烙铁烧热，待刚刚能熔化焊锡时，涂上助焊剂，再用焊锡均匀地涂在烙铁头上，使烙铁头均匀的吃上一层锡。4、焊接方法，把焊盘和元件的引脚用细砂纸打磨干净，涂上助焊剂。用烙铁头沾取适量焊锡，接触焊点，待焊点上的焊锡全部熔化并浸没元件引线头后，电烙铁头沿着元器件的引脚轻轻往上一提离开焊点。5、焊接时间不宜过长，否则容易烫坏元件，必要时可用镊子夹住管脚帮助散热。6、焊点应呈正弦波峰形状，表面应光亮圆滑，无锡刺，锡量适中。7、焊接完成后，要用酒精把线路板上残余的助焊剂清洗干净，以防炭化后的助焊剂影响电路正常工作。8、集成电路应最后焊接，电烙铁要可靠接地，或断电后利用余热焊接。或者使用集成电路专用插座，焊好插座后再把集成电路插上去。9、电烙铁应放在烙铁架上