

Sn50锡条 Sn60锡条 Sn63锡条 锡铅锡条 友邦锡条

产品名称	Sn50锡条 Sn60锡条 Sn63锡条 锡铅锡条 友邦锡条
公司名称	杭州友邦焊锡材料有限公司
价格	200.00/普通
规格参数	
公司地址	杭州市余杭区勾庄工业园勾运路43号
联系电话	0571-88756600 15158869730

产品详情

Sn50锡条 Sn60锡条 Sn63锡条 锡铅锡条 友邦锡条 Sn50Sn50锡条 Sn60锡条 Sn63锡条 锡铅锡条 友邦锡条 锡条 Sn60锡条 Sn63锡条 锡铅锡条 友邦锡条 Sn50锡条 Sn60锡条 Sn63锡条 锡铅锡条 友邦锡条 Sn50锡条 Sn60锡条 Sn63锡条 锡铅锡条 友邦锡条

锡铅条分为:Sn63ky-1, Sn60ky-1, Sn63ky-2, Sn60ky-2 Sn63(60)ky-

的定义:焊锡量为63%(60%), ky-1代表:抗氧化。Sn63(60)ky-1的特点:在300 以下钎焊工作温度,液态钎焊表面如镜面光亮;出渣量极小;具有润湿时间短,扩展率优于一般焊料;由于抗氧化剂的加入使焊点光亮,美观,可靠。符合GB8012-2000标准规范。熔点温度183 。工作温度不能超过270 。

Sn63(60)ky-1的用途:波峰和热浸焊。波峰焊锡缸温度:250±5 ,热浸焊焊锡缸温度:260±5 。Sn63(60)ky-1的使用注意事项:锡渣量的多少和温度有直接关联,工作温度超过300 ,锡表面会有蓝颜色产生,很难刮掉,原因是破坏了抗氧化剂的性能。浸锡时应注意操作姿势。尽量避免将PCB板垂直浸入锡液,当PCB板垂直浸入锡面时,易造成“浮件”产生。另外容易产生“锡爆”(轻微时会有“扑”“扑”的声音,严重的会有锡液溅起。主要原因是PC板浸锡前未经预热。当PCB板上有零件较为密集时,会有冷空气遇热迅速膨胀。从而产生锡爆现象)。正确操作应是将PCB板与锡液表面呈30度斜角浸入,当PCB板与锡液接触时,慢慢向前推动PCB板,使PCB板与液面呈垂直状态,然后以30度角拉起。。

Sn63(60)ky-2 的定义:焊锡量为63%(60%), ky-2代表:高温条 Sn63(60)ky-2 的特点:钎焊工作温度<420 时,Sn/pb液态表面光洁(呈银白色);焊点为白色;出渣量极小。低出渣量,不但减少不良焊点,节约了成本开支,同时延长钎焊锡炉的使用寿命。符合GB8012-2000标准规范。熔点温度183 Sn63(60)ky-2的用途:使用波峰焊和热浸焊工艺,特别适合各种变压器制造的自溶漆包线的搪锡。工作温度不超过420 。Sn63(60)ky-2的使用注意事项:工作温度不超过420 ,原因是抗氧化合金不同。