

# 佰诚焊接球生产厂家 乌鲁木齐体育场网架焊接球节点

产品名称	佰诚焊接球生产厂家 乌鲁木齐体育场网架焊接球节点
公司名称	商丘佰诚金属结构有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省商丘市虞城县工业区
联系电话	15518655767 15518655767

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：商丘佰诚金属结构有限公司

焊接结珠的原因包括：1、印刷电路的厚度太高;2、焊点和元件重叠太多;3、在元件下涂了过多的锡膏;4、安置元件的压力太大;5、预热时温度上升速度太快;6、预热温度太高;7、在湿气从元件和阻焊料中释放出来;8、焊剂的活性太高;9、所用的粉料太细;10、金属负荷太低;11、焊膏坍塌太多;12、焊粉氧化物太多;13、溶剂蒸气压不足。消除焊料结珠的简易的方法也许是改变模版孔隙形状，以使在低托脚元件和焊点之间夹有较少的焊膏。

作者：英田激光

链接：<https://zhuanlan.zhihu.com/p/59666870>

来源：知乎

著作权归作者所有。商业转载请联系作者获得授权，非商业转载请注明出处。

16、焊接接头热影响区的硬度可用来判断钢材的（焊接性）。

17、焊接过程中检验的目的在于及时发现存在的质量问题，体育场网架焊接球节点生产，以便随时加以纠正、防止（缺陷）的产生，同时使缺陷得到及时处理。

18、检验金属材料的塑性，体育场网架焊接球节点批发，通常采用（弯曲）试验。

19、背弯试验易于发现（焊缝根部）缺陷。

20、在焊接过程中钝边的作用是（防止烧穿）。

## 1、桥接。

是指焊锡将相邻的印制导线连接起来，这种情况经常出现在引脚较密的IC上或间距较小的片状元件间。造成的原因是：时间过长，焊锡温度过高，体育场网架焊接球节点加工，烙铁撤离角度不当。焊膏过量或焊膏印刷后的错位、塌边造成的

## 2、立碑。

在表面贴装工艺的回流焊接过程中，贴片元件会产生因翘立而脱焊的缺陷。“立碑”现象常发生在CHIP元件的回流焊接过程中，乌鲁木齐体育场网架焊接球节点，元件体积越小越容易发生。产生的原因是：由于元件两端焊盘上的焊膏在回流熔化时，元件两个焊端的表面张力不平衡，张力较大的一端拉着元件沿其底部旋转而致。

## 佰诚焊接球生产厂家-

乌鲁木齐体育场网架焊接球节点由商丘佰诚金属结构有限公司提供。商丘佰诚金属结构有限公司是河南商丘,金属建材的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在佰诚领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创佰诚更加美好的未来。同时本公司还是从事焊接球,网架焊接球,焊接空心球的厂家,欢迎来电咨询。