

适用于外热式烙铁40W烙铁芯

产品名称	适用于外热式烙铁40W烙铁芯
公司名称	南通美标工具有限公司
价格	3.00/个
规格参数	加工定制:是 品牌:assr 型号:30-100w
公司地址	南通市通州区张芝山镇通海路188号
联系电话	15851252399

产品详情

温馨提示：产品图片属性及价格仅供参考，欢迎旺旺或来电咨询！

联系人：李小姐

1. 进行焊接工作前必须先把高温清洁海绵湿水，再挤干多余水份。擦拭焊铁头上的助焊剂、旧锡和氧化物。每一次使用后，一定要把焊铁头上的氧化物清洁干净，再在焊铁头的镀锡层上加上新锡。这样可以使烙铁头得到最好的清洁效果，如果使用非湿润的清洁海绵，会使烙铁头受损而导致不上锡。
2. 进行焊接工作时先把温度调到约250°，然后清洁烙铁头，再加上一层新锡作保护。如果使用非控温焊台，先把电源切断，让烙铁头温度稍为降低后才上锡，使镀锡层达致最佳的防氧化效果。

3. a. 尽量使用低温焊接，高温会使烙铁头加速氧化，降低烙铁头寿命。如果烙铁头温度超过470 °，它的氧化速度是380 °的两倍。

b. 在焊接时请勿施压过大，否则会使烙铁头受损变形。只要烙铁头能充分接触焊点，热量就可以传递。另外选择合适的烙铁头也能帮助传热。

c. 经常保持烙铁头上锡，这可以减低烙铁头的氧化机会，使烙铁头更耐用。使用后完应待烙铁头温度稍为降低后才加上新焊锡，使镀锡层有最佳的防氧化效果。

d. 保持烙铁头清洁及即时清理氧化物，如果烙铁头上有黑色氧化物，烙铁头就可能会不上锡，此时必须立即进行清理。清理时先把烙铁头温度调到约250 °，再用高温海绵清洁烙铁头，然后再上锡。不断重复动作，直到把氧化物清理为止。

e. 选用活性低的助焊剂，活动性高或腐蚀性强的助焊剂在受热时会加速腐蚀烙铁头，所以应选用低腐蚀性的助焊剂。另外不要使用沙纸或硬物清洁烙铁头。

f. 不使用烙铁时，应小心地把烙铁摆放在合适的烙铁架上，以免烙铁头受到碰撞而损坏。

g. 选择合适的烙铁头，选择正确的烙铁头尺寸和形状是非常重要的，合适的烙铁头能使工作更有效率及增加烙铁头的耐用程度。选择错误的烙铁头会影响烙铁不能发挥最高效率，焊接质量也会因此而减低。

4. 选用合适的锡线，焊接时应该使用63%—37%铅含量的焊料，并经常以锡层保护烙铁头。除此之外也应该尽量选用较粗的锡线进行焊接工作，因为较粗的锡线对烙铁头有较好的保护。

5. 不需使用烙铁时，应小心地把烙铁摆放在合适的焊铁架上，以免烙铁头受到碰撞而损坏。

6. 烙铁头的头部大小与使用寿命有直接关系。烙铁头的头部越大热容量相对越大，导热性相对就比较差，升温慢，温度跌幅减少，使用寿命更长。烙铁头的头部越小，热容量也越小，导热性也就越好，升温快温度跌幅增加，使用寿命也就短。短而粗的烙铁头传热较慢，比较耐用寿命长。而细长的烙铁头传热快，不耐用寿命短。扁的，钝的烙铁头比尖锐的烙铁头能传送更多的热量。

一般来说烙铁头尺寸以不影响邻近元件为标准。选择能够与焊点充分接触的几何尺寸能提高焊接效果。

美标提醒：1，烙铁头用于无铅焊接，寿命会减少很多，建议在符合焊接的前提之下，尽量采用低温焊接，延长烙铁头寿命。2，烙铁头焊接一段时间之后，表面会出现氧化层，建议用专用工具去除，否则会产生不吃锡的现象，烙铁头不吃锡，80%的因素是跟您的使用习惯有关3，烙铁头切忌干烧，否则寿命会很短的。

"厂家直销适用于外热式烙铁40W烙铁芯"的功率为45（W），型号是30-100W，品牌为ASSR，最大电压是220（V），主要用途为发热，产品认证是无，加工定制为是，材质是天然云母，形式为等直径