

## 900M-T-4K烙铁头 无铅烙铁咀

产品名称	900M-T-4K烙铁头 无铅烙铁咀
公司名称	佛山市顺德区昊瑞电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:HR 型号:900M-T-4K
公司地址	佛山市顺德区北窖镇枫映大道枫映楼
联系电话	86-75726326110 13326750225

## 产品详情

品牌：hr 型号：900m-t-4k  
加工定制：是 适用范围：焊接 材质：无氧铜  
类型：无铅烙铁头 输入电压：220v 温度调节范围：200-450  
最大功率：60 规格：10支/包

900m-t-4k????????sgs?????100%??rohs??

?

?????900m-t-4k???

供应900m-t-4k烙铁头 无铅烙铁头各种类型刀型烙铁咀

烙铁头保养方法：1.进行焊接工作前 必须先把清洁海绵湿水，再挤干多余水份。这样才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 以下焊接的顺序可以使烙铁头得到焊锡的保护及减低氧化速度。3.进行焊接工作后 先把温度调到约250°

c, 然后清洁烙铁头, 再加上一层新锡作保护。(如果使用非控温焊铁, 先把电源切断, 让烙铁头温度稍为降低后才上锡。) 4. 注意事项 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 ° c, 它的氧化速度是380 ° c的两倍。 b. 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, 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。 c. 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 ° c, 再用清洁海绵清洁烙铁头, 然后再上锡。不断重复动作, 直到把氧化物清理为止。 d. 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。

注: 切勿使用沙纸或硬物清洁烙铁头。 e. 把焊铁放在焊铁架上

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

佛山市顺德区昊瑞电子科技有限公司主要经营: 无铅辅助材料: 镀锡铜线, 铜包钢线, 锡膏, 红胶, 热溶胶, 硅胶, 导热硅脂, 助焊剂, 清洗剂, 防潮油, 焊锡条, 焊锡丝等;

配套电子工具: 各种无铅焊台及烙铁头, 电批, 风批等组装类工具

系列防静电产品, 系列工装夹具探针类产品等

qq: 1469901466

联系电话: 18025968966 廖小姐

昊瑞电子: <http://www.gdrohs.cn>

阿里巴巴: <http://lucky7698.1688.com>