

无铅烙铁咀、FIST弯头烙铁头、900M-IS咀、弯尖头烙铁嘴、

产品名称	无铅烙铁咀、FIST弯头烙铁头、900M-IS咀、弯尖头烙铁嘴、
公司名称	深圳市龙华新区龙华升力电子工具经营部
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:900M-IS 加工定制:是
公司地址	广东 深圳市宝安区 龙华电子市场2C063
联系电话	075529083591 13530415422

产品详情

烙铁头使用及保养	
适当地使用烙铁头和经常注意烙铁头的清洁保养，不单大大增加烙铁头的寿命，还可以把烙铁头的卓越传热性能完全发挥。	
烙铁头的保养：	
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。这样才能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。(图1)	(图1)
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。(图2)	(图2)
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。(图3)	
b. 勿施压过大	
在焊接时，请勿施压过大，否则会使烙铁头受损变形。只要烙铁头能充份接触焊点，热量就可以传递。另外选择合适的烙铁头也能帮助传热。(图4)	
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，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。(图5)	

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。(图6)

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。(图7)

注：切勿使用沙纸或硬物清洁烙铁头。

f. 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。(图8)

(图3)	(图4)	(图5)
(图6)	(图7)	(图8)

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，选择合适的烙铁头能使工作更有效率及增加烙铁头之耐用程度。选择错误的烙铁头会影响焊铁不能发挥最高效率，焊接质量也会因此而减低。(图9)烙铁头之大小与热容量有直接关系，烙铁头越大，热容量相对越大，烙铁头越小，热容量也越小。进行连续焊接时，使用越大的烙铁头，温度跌幅越少。此外，因为大烙铁头的热容量高，焊接的时候能够使用比较低的温度，烙铁头就不易氧化，增加它的寿命。短而粗的烙铁头传热较长而幼的烙铁头快，而且比较耐用。扁的、钝的烙铁头比尖锐的烙铁头能传递更多的热量。一般来说，烙铁头尺寸以不影响邻近元件为标准。选择能够与焊点充份接触的几何尺寸能提高焊接效率。

本产品的品牌是FIST，型号是900M-IS，加工定制是是，适用范围是电子焊接，材质是铜，类型是无铅烙铁头，输入电压是1，温度调节范围是1，最大功率是1，规格是900M-SI，属性是属性值