

200系列高频烙铁头，高频无铅烙铁头，18款头型任选

产品名称	200系列高频烙铁头，高频无铅烙铁头，18款头型任选
公司名称	深圳市华洋高飞防静电材料制品有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:200系列 加工定制:否
公司地址	深圳市龙岗区平湖街道华南大道一号华南国际印刷纸品包装物流区(一期)P15栋125号二楼
联系电话	13823349076 18926770268

产品详情

运费视购买数量、所在地、运输方式而有所不同。请拍之前联系好具体运费以免造成不必要的麻烦。谢谢！

需要开据发票作为报销凭证（增值税票/普通税票）须与客服联系并备注贵司的开票资料。

高频烙铁头具有以下特点：1.合适的铁合金保护层，传热迅速，上锡能力强，耐用。2.速度快，焊点圆滑。3.焊接方便，焊点成型规则，可靠性好。4.储热能力强，工作效率高。5.结构简单，生产成本低，互换性好。6.电度上采用先近的纳米技术，具有超强的防腐，防氧化性，焊接寿命超过50000点；有广泛的适配性。烙铁头的选择1.大小a.焊点的大小：根据焊点的大小选择合适的骆驼头能使工作更顺利。烙铁头太小，温度不够；太大，会有大量的焊锡熔化，系列量控制困难。b.焊点密集程度：在较密集的电路板上进行焊接，使用较幼细的烙铁头能减低锡桥的形成机会。2.形状a.焊接元件在种类：不同种类的电子元件，例如电阻、电容、soj芯片、sop芯片，需要不同烙铁头的配合以提高工作效率。b.焊点接触的容易程度。如焊点位置被一些较高的电子元件围绕而难于接触，可使用形状较长及幼的烙铁头。c.锡量需要：需要较多锡量，可使用镀锡层表面面积较大的烙铁头。

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。(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，使镀锡层有更佳的防氧化效果。(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 ° 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)

(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。

注意：

当需要更换烙铁头时，请选择原装白光烙铁头并确认烙铁头型号。如果使用非原装白光烙铁头或使用型号不相配的烙铁头，会影响焊铁原有的性能并且损坏发热芯及电路板等部件。

本产品的品牌是华洋高飞，型号是200系列，加工定制是否，适用范围是无铅焊接，材质是无氧铜，类型是无铅烙铁头，输入电压是220V，温度调节范围是0-600，最大功率是120W