

德旗936焊台烙铁头 900M系列 焊咀 标准尖 B嘴

产品名称	德旗936焊台烙铁头 900M系列 焊咀 标准尖 B嘴
公司名称	上海德旗电子有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:DQ-B 加工定制:否
公司地址	嘉定区南翔镇蕙北公路1755弄3号131室
联系电话	13512141033

产品详情

德旗dq936烙铁头材质采用进口无氧铜为原材料，外型加工尺寸精准，导热快。电度8小时采用先进的纳米技术，具有超强的防腐，防氧化性，焊接寿命25000-30000个焊点。

标准尖特点：b型烙铁头无方向性，整个烙铁头前端均可进行焊接。应用范围：适合一般焊接，无论大小之焊点，也可以使用b型烙铁头

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，再挤干多余水分，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，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，先把电影切断，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，它的氧化速度是380的两倍。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，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.保持烙铁清洁，及时清理氧化物如果烙铁头上有黑色氧化物，烙铁头就可能不会上锡，此时必须立即进行清理，清理时先把烙铁头温度调到约250，再用清洁海绵清洁烙铁头，然后再上锡，不断重复动作，直接把氧化物清理为止。e.选用活性低的助焊剂活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：切勿使用砂纸或硬物清洁烙铁头。f.把焊铁放在焊铁架上收到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。

本产品的品牌是德旗，型号是DQ-

B，加工定制是否，适用范围是线路板元器件，材质是铜，类型是无铅烙铁头，规格是B