

无铅936焊台专用烙铁咀 无铅焊台专用烙铁咀900M-T-3.0B

产品名称	无铅936焊台专用烙铁咀 无铅焊台专用烙铁咀900M-T-3.0B
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: 型号:900M-T-3.0B 加工定制:否
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

产品型号：900m-t-3.0b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)

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)

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)

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组件为标准。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HR，型号是900M-T-3.0B，加工定制是否，适用范围是焊接，材质是无氧铜，类型是无铅烙铁头，输入电压是220V，最大功率是60W