

# 安泰信AT-20-K 刀形恒温烙铁头 刀口烙铁头 通用型936烙铁咀

产品名称	安泰信AT-20-K 刀形恒温烙铁头 刀口烙铁头 通用型936烙铁咀
公司名称	深圳市宝安区新安诚信赛宝电子工具商行
价格	面议
规格参数	品牌:ATTEN/安泰信 型号:K 加工定制:是
公司地址	广东深圳市宝安区40区宝安电子城二楼2012室
联系电话	86 0755 27895123

## 产品详情

-20-k型烙铁头的规格及尺寸(烙铁外径为6.5mm)安泰信烙铁头具有以下特点：1.材质采用进口无氧铜为原材料，外型加工尺寸精准，导热快；2.上下锡流畅，性能稳定，焊后的焊点圆滑，均匀；3.外型采用特殊机械和工艺制作，尺寸精准；4.走锡流畅，寿命超过2万焊点，安泰品质，值得信赖！5.电度上采用先进的纳米技术，具有超强的防腐，防氧化性，焊接寿命超过20000点。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。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以及增加烙铁头的耐用程度。选择错误的烙铁头会影响焊台不能发货更高的效率，焊台质量也会因此而减低。烙铁头的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比长而幼的烙铁头快，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，选择能够与焊点充分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，请选择原装安泰信烙铁头并确认烙铁头型号。如果使用非原装安泰信烙铁头或使用型号不相匹配的烙铁头，会影响焊台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ATTEN/安泰信，型号是K，加工定制是是，适用范围是1