

# 白光T12系列无铅烙铁咀 烙铁头 951焊咀特价包邮

产品名称	白光T12系列无铅烙铁咀 烙铁头 951焊咀特价包邮
公司名称	深圳市宝安区沙井拓创电子工具经营部
价格	面议
规格参数	品牌:HAKKO/白光 型号:T12-B2 类型:一体式
公司地址	中国 广东 深圳市宝安区 沙井德普电子城B-A648-A649
联系电话	86 0755 61111937 13418498358

## 产品详情

深圳市宝安区沙井拓创电子工具经营部专业生产内热外热系列烙铁头，采用进口无氧铜原材料。外型使用特殊成型机器加工，尺寸精准。无铅合金铁电镀层密实，使用寿命特长。本体表层使用特殊材料处理，确保本体不因高温而变黑。尖端镀锡处理，制造工艺相当复杂包含了化学、电镀、热处理以及机械加工的顶尖技术，要求生产者拥有强大的研发能力、先进的加工设备以及完善的检测手段。产品囊括100个系列2000多个品种通过sgs认证。

本厂可根据客户要求定做或oem，质量稳定，价格绝对有优势！ 欢迎来厂来电咨询洽谈！

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。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 °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。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。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。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。

本产品的品牌是HAKKO/白光，型号是T12-B2，类型是一体式，加工定制是是，适用范围是通用焊接，材质是紫铜，防护等级是一级，温度调节范围是200-480，相数是两相，规格是圆锥形