

不锈钢助焊剂免清洗型 有铅助焊剂

产品名称	不锈钢助焊剂免清洗型 有铅助焊剂
公司名称	深圳市弘兴达焊锡制品有限公司
价格	面议
规格参数	锡条:有铅助焊剂 型号:不锈钢助焊剂 品牌:弘兴达牌
公司地址	深圳市宝安区西乡街道凤凰岗社区宝田一路A栋综合楼一楼12号
联系电话	13602667528

产品详情

不锈钢专用助焊剂

产品说明：

不锈钢助焊剂支持低温焊接 - - 280-320 。焊接不发黄，不会产生油脂，更不用清洗！我们的产品具有快速清除金属氧化层，令焊接快捷、饱满，焊点强度大幅度提高。适用于不锈钢、镍、铜、铁等多种金属的低温（250℃）焊接。同时对清除烙铁嘴表面氧化层效果显著，使锡焊更加流畅，大大提高了烙铁嘴的使用寿命。广泛用于高品质要求的不锈钢产品、钟表仪器、医疗器件、精密部件及各类pcb板等方面的焊接。主要：(不锈钢线与不锈钢线焊接、不锈钢线与铜线焊接、不锈钢板与不锈钢板焊接)。本公司坚持“质量最优、技术最新、品种最多、服务最好”的经营理念，愿与广大客商携手合作、共创辉煌！欢迎来电洽谈。

助焊剂作业须知

- 检查助焊剂的比重是否为供应商所规定之正常比重。
- 助焊剂在使用过程中，如发现稀释剂突然增加，比重持续上升，可能是有其它高比重之质掺入，例如：水、油等其它化学品，需找出原因，并更换全部助焊剂。
- 助焊剂液面应该至少保持发泡石上约一英寸。发泡高度的调整应高于发泡边缘上1cm左右为佳。
- 用发泡方式时请定期检修空压机之气压，最好能二道以上之流水极，使用干燥、无油、无水之清洁压缩空气，以免影响助焊剂的结构和性能。
- 调整风刀角度及风力压力流量，使用喷射角度与pcb板行进方向呈10-15度。角度太大会把助焊剂吹到预热器上，太小则会把发泡吹散造成焊锡不良。
- 如使用毛刷，则应该注意毛刷是否与下方接触，太高或太低均不好，应保持轻轻接触为佳。
- 在助焊剂高速或低速作业中，须先检测锡液与pcb条件在决定。作业速度，建议作业速度最好维持3 - 5秒，才能发挥焊锡条件之最佳速度，若超过6秒仍无法焊接良好时，可能因其基材或作业条件需要调整，最好寻求相关厂家予以协助解决。
- 喷雾时须注意喷雾的调整，务必让助焊剂均匀分布在pcb面。
- 锡波平整，pcb不变形，可以得到更均匀的表面效果。
- 过锡的pcb零件面与焊锡面必须干燥，不可有液骨状的残留物。当pcb氧化严重时，请先进行适当的前处理，以确保品质及焊锡性。

· 焊锡机上之预热设备应保持让pcb在焊锡前有80 - 120 方能发挥助焊剂之最佳效力。

本产品的锡条是有铅助焊剂，型号是不锈钢助焊剂，品牌是弘兴达牌，成份是醇类溶剂，熔点是89.5（
），适用范围是电子产品，焊点色度是光亮型，清洗角度是免清洗