创新40W K咀刀型外热式电烙铁咀 刀嘴烙铁咀 刀口烙铁头

产品名称	创新40W K咀刀型外热式电烙铁咀 刀嘴烙铁咀 刀口烙铁头
公司名称	东莞市樟木头文利电子材料经营部
价格	面议
规格参数	品牌:创新 型号:40WK型 加工定制:是
公司地址	中国 广东 东莞 樟木头镇时代电子市场二层2B105-2B106号
联系电话	86 0769 87193038 13712958276

产品详情

创新牌环保无铅刀形烙铁头cx-40w

（用在40w外热式的电烙铁上）

功率：40w（外热式专用）

材料：★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，焊接时著锡容易，并有效防止氧化。

★在焊接之前，请将焊铁头的氧化物或旧锡屑擦乾净。请使用乾净而潮湿之清洁海绵或焊铁头清洁器。焊接后，焊铁头的残余焊剂所衍生的氧化物和碳化物会损害焊铁头，造成焊接差误，或者使焊铁头导热功能减退。长时间连续使用焊铁时，应每周一次开焊铁头清除氧化物，防止焊铁头受损而减低温度。

★使用后

使用后，应抹净焊铁头，镀上新锡层，以防止焊铁头的氧化。

无铅烙铁头常识

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，使镀锡层有更佳的防氧化效果。

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。

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。

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。

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元件为标准。选择能够与焊点充份接触的几何尺寸能提高焊接效率。

本产品的品牌是创新，型号是40WK型，加工定制是是，适用范围是无铅焊接，材质是无氧铜，类型是无铅烙铁头，输入电压是220V，温度调节范围是200-480度，最大功率是40W，规格是40W