

快克200无铅烙铁咀，200环保烙铁咀，恒温烙铁咀，电烙铁咀

产品名称	快克200无铅烙铁咀，200环保烙铁咀，恒温烙铁咀，电烙铁咀
公司名称	深圳市富亚达科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:QUICK/快克 型号:200/300 类型:内热式
公司地址	中国 广东 深圳市 深圳市龙华东环一路南方明珠商业城
联系电话	86-0755-33239708 15920062080

产品详情

产品型号及特性：

适用于高频涡流发热原理无铅焊台。主要适用于以下焊台：快克quick501、快克quick502、快克quick503、快克quick504、快克quick203、快克quick203h、快克quick204、快克quick204h、tpk200、tpk300、et2000、et2100、et2200等

快克200无铅烙铁咀，200环保烙铁咀，恒温烙铁咀，电烙铁咀：

203、203h、204、204h、376、376d可替换烙铁头		
200 - 0.8d	200 - 2b	200 - 5c
200 - 1.2d	200 - i	200 - j
200 - 1.6d	200 - li	200 - sk
200 - 2.4d	200 - 0.8c	200 - k
200 - 3.2d	200 - 1c	200 - lk
200 - 4.2d	200 - 2c	200 - h
200 - 5d	200 - 3c	
200 - b	200 - 4c	

烙铁头的选用正确的选择烙铁头的尺寸和形状是非常重要的，合适的烙铁头能使工作更加有效*率以及增加烙铁头的耐用程度。烙铁头的大小和热容量有直接关系，进行焊接的时候，使用越大的烙铁头，温度降幅越小。此外，因为大的烙铁头的热容量更高，焊接时相对能够使用更低的温度，烙铁头就不容易氧化，相对延长了使用寿命，一般来说，烙铁头尺寸的选择以不影响邻近元器件为标准。选择能够与焊点充分接触的几何尺寸，能提高焊接效率。

	i型（尖型）	b型（圆锥型）	d型（一字批咀型）	c型（马蹄型）	k型（刀型）
特点	烙铁头尖端尖而且细	b型烙铁头无方向性，整个烙铁头前端均可以进行焊接	用批咀部分进行焊接	用烙铁头前端斜面进行焊接，适合需要多锡量的焊接	使用刀型立或拉焊属于多
应用场合	适合精密焊接，或焊接空间狭小的情况，也可以修正焊接芯片时产生锡桥	适合一般焊接，无论大小焊点，都可以使用	适合需要多锡量的焊接，例如焊接面积大，粗端子，焊垫大的焊接环境	c型应用范围与d型相思，例如焊接面积大，端子粗，焊垫大的情况适用	适用与s电源，持修正锡材接

烙铁头的维护一. 烙铁头的失效形式主要有四种: 1.破裂损坏2.腐蚀3.不沾锡 这是常见的失效形式.不沾锡的原因是烙铁头表层产生了氧化物.氧化物是隔热层,它阻碍烙铁头的传热,当你感觉烙铁头不热时,常常就是烙铁头出现了不沾锡.不沾锡的另一种现象是焊锡象水银一样成球状. 4.磨损 二. 维护和使用 1.使用完烙铁,应先用海绵把烙铁头清理干净,再将烙铁头沾一下焊锡. 焊锡将烙铁头与氧隔绝,可避免烙铁头的氧化,防止烙铁头出现不沾锡. 2.尽量使用低温烙铁头.因为烙铁头温度越高,越容易氧化.在室温下基本不氧化.如果您是初次选用烙铁头尽量不选用最高温度系列的烙铁头,除非有特殊需要. 3.尽量不使用非清洗焊锡膏,因为非清洗焊锡膏含有的酸会腐蚀烙铁头.任何烙铁头遇到酸,都会受腐蚀. 4.正确选用助焊剂.助焊剂的主要目的是去除电路板,元件引脚和烙铁头上的氧化物,使焊接更牢靠,但它对烙铁头也有损伤,尤其是活性度较高的助焊剂.所以,一般应选用活性度适中的助焊剂5.平时和焊接前要保持烙铁头的清洁,如烙铁头表面有污物,应用海绵清理. 6.如果5分钟以上不使用烙铁,可关闭电源,这样可延长烙铁头的寿命. 7.应选用专门的干净的海绵.某些海绵中受热时产生损坏烙铁头的腐蚀性物质.不干净的海绵中含有金属颗粒,或含硫的海绵都会损坏烙铁头.海绵脏了需及时更换,否则脏海绵中的金属颗粒等会磨损烙铁头. 8.海绵中应放去掉离子的软水,普通的含有离子的水对烙铁头也有腐蚀. 9.尽量选用接触面积大的烙铁头,它可以承受较大的压力,减少烙铁头的磨损,还会加速热传导,提高焊接速度. 10.焊接时不要使用过大的力,有人以为用力大,可以加速焊锡的熔化,这不正确.这会加速烙铁头的磨损.平时应轻放烙铁头,避免烙铁头碰金属等硬表面.不要把烙铁头储存在潮湿的地方. 11.不要把烙铁头用作螺丝刀等工具. 12.用烙铁头起拔元件时,可将烙铁在元件引脚上停留几秒,使焊锡熔化,左右旋转2下,再起拔元件. 13.换烙铁头之前,应把主机电源关闭.烙铁头与手柄接触良好后,再打开电源. 14.换烙铁头应用橡胶带拔,不要用钳子等工具拔,否则会损伤烙铁头. 15.如果烙铁头出现不沾锡,可以用专用铜刷轻轻刷去烙铁头表面氧化物,不要用普通金属锉刀锉,因为锉刀在去除表面氧化物的同时,也把烙铁头表面大量磨损,会缩短烙铁头的寿命. 16.如果使用吸锡烙铁头,要注意经常用通条清理烙铁头内孔,清理时,应在加热状态下进行.平时,要清理烙铁头内孔,避免焊锡堵住烙铁头内孔.吸锡的过滤芯要注意常清理和更换,不要让焊锡渣等堵住气路,否则会影响吸锡的抽力.18.如果烙铁手柄的电线断了(一般是不会的),不能用普通电源线连接.因为它不是普通电源线,主机内含有高频电源.请注意保护手柄连线,连线的过度弯曲会对手柄造成损伤. 19注意烙铁头往手柄里插的时候注意不要损坏发热芯! 20,更换烙铁头,一定要先关掉主机电源. 没有烙铁头不要开机。

公司名称：深圳市富亚达科技有限公司公司网址：www.szfuyta.cn供应quick快克200无铅烙铁咀公司地址：深圳市宝安区龙华东环一路南方明珠b549#联系人：方先生联系电话：0755-33239708/13751018789公司邮箱：szfuyta@126.comqq:160926449

本产品的品牌是QUICK/快克，型号是200/300，类型是内热式，加工定制是，适用范围是203H/204等高频90W无铅焊台，材质是无氧铜加电镀合金层，防护等级是1，温度调节范围是200-480，规格是200-B/K/I/1C/2C/3C/4C/5C/6C/SK/1。2D/1。6D/2。4D/3。2D