

安泰信恒温烙铁系列 AT936B焊台 主机保修2年 安泰信一级经销

产品名称	安泰信恒温烙铁系列 AT936B焊台 主机保修2年 安泰信一级经销
公司名称	深圳市宝安区石岩新安兄弟电子仪器商行
价格	面议
规格参数	品牌:ATTEN/安泰信 型号:936B 材质:胶柄电烙铁
公司地址	中国 广东 深圳市宝安区 石岩街道创富电子城1063
联系电话	86 0755 29820751 15814091794

产品详情

手柄采用柔软硅胶线 耐 480 ° 高温烫 配防静电金属烙铁架 附送刀型烙铁咀 一支产品详细介绍

功能特点 整部焊台采用导电性材料制成，专为防止静电和清洁室内环境而设计（esd）有此功能。发热体采用进口耐温材料配先进工艺制成，寿命长。发热体使用低压交流源供电，保证了防静电、无漏电、无干扰。200~480 温度的设定和控制稳定、准确。快速升温。手柄特别轻巧，长时间使用无疲劳感。发热体用的主电源完全隔离电网。烙铁部分以航空接头和耐高温防静电的矽橡胶（硅胶）电缆与控温台连接。独特的温度锁定装置，防止人员滥调温度。分体式设计，摆放容易。规格参数
 输入电压：220vac ± 10% 50hz 输出电压：24vac 功率消耗：50w 控温范围：200 ~ 480 设置方式：旋钮调节
 温度稳定度：±5 （静态）显示方式：刻度盘 最大环境温度：40 校温方式：模拟校准
 温度锁定方式：机械式焊咀对地阻抗：<2 焊咀对地电压：<5mv 烙铁头：at-02-si 发热芯：50w 两芯陶瓷发热芯
包装清单（购买时请检查包装，以证实所列清单项目正确无误。） 设备主机：1台 手柄部件：1组
 烙铁座：1个 电源线：1条 清洁海绵：1份 说明书：1本 使用方法 1. 操作说明 温度控制旋钮转至200
 位置。连接好烙铁和控制台。接上电源。打开开关，电源指示灯led即发亮。温度控制旋钮转至
 适用温度位置。适当的使用温度。太低温会减缓焊锡的流动，温度过高会把焊锡中的助焊剂烧焦而
 转为白色浓涸，造成虚焊或烧伤电路板。当烙铁头温度依照焊接点需要而正确设定时，有良好的焊接点
 是可以确信的。电子业普遍使用的焊锡合金是60%锡、40%铅（60/40）。烙铁头对焊锡适当的使用温度
 依照制造厂的不同而有所不同，兹列举如下：

熔点	215
一般使用温度	270~320
流水生产线使用温度	320~380

注意：一般使用不应该超过380 。如果有需要使用较高的温度，短时间的使用是被允许的。2.温度锁定
 温度设定到适当温度。用螺丝批在温度旋钮下顺时针拧紧锁定螺钉直至温度设定旋钮不动。温度
 重新设定时，逆时针旋转螺丝批松动锁定螺钉。3.温度的调校 烙铁需要定期校正温度，另外由于选用
 烙铁头型号不同，温度也有所不同，需校正温度。面板上“cal”孔可由顾客在机箱外用螺丝批自行作
 细微调校。4.烙铁头不沾锡的原因 烙铁头温度超过400 。待使用中烙铁头沾锡面没给予适当的加锡

。在焊接、除锡、修理、补焊等作业中缺少助焊剂。烙铁头在高硫含量或干燥的海绵以及碎布上擦拭。接触到有机物如塑胶料、矽(硅)质油脂及其它化学品。使用不纯洁和低含锡量的焊锡。烙铁头的更换及处理烙铁头可以旋松套筒取出更换。控温台电源一定要关掉,并且让烙铁头冷却下来后方可取下烙铁头,清除在套筒固定处所形成的氧化物灰尘。必须小心避免此灰尘进入到眼睛。更换烙铁头并以正常手的力量锁上套筒。安装要素如图所示:更换新烙铁芯时,应将烙铁芯伸出不锈钢导管23mm,再锁紧手柄内烙铁芯安装螺钉注意:必须要小心,不要锁得过紧,否则会损坏发热体。维护保养为了确保让控温烙铁运作功能良好正常,请注意下列建议。(如果烙铁或控温台有某些因素造成功能运作不正常,请洽最接近的服务处的服务支援)。一般的清理烙铁握把或控温台外壳可以用布沾少量液态清洁剂清理。请勿将控温台浸入流体中或让液体流入外壳。请勿使用任何溶剂清理外壳。全新的烙铁头更换烙铁头请使用安泰900m系列或选用原装进口936烙铁头。当任何时候使用全新的烙铁头时,请依下列步骤操作,将使烙铁头使用寿命大大地加长。将温度设定控制旋钮转至低温位置。打开电源“开关”。加温到达200后,在烙铁头沾锡面加含助焊剂的锡丝。在200持续加温五分钟后,再将温度设定控制钮转至适当的使用温度位置。到达适当的温度后,即可开始使用。注意:当任何时候使用全新的烙铁头时,每天最好能将烙铁头取出并清理内部异物!烙铁的正确使用烙铁的握法:a.低温烙铁:手执钢笔写字状。b.高温烙铁:手指向下抓握。烙铁头与pcb的理想角度为:45。烙铁头需保持干净。使用时严禁用手接触烙铁发热体。使用时严禁暴力使用烙铁(例如:用烙铁头敲击硬物)。烙铁头的维护保养为了确保让控温烙铁运作功能良好正常,请注意下列建议。(如果烙铁或控温台有某些因素造成功能运作不正常,请洽最接近的服务处的服务支援)。所供应的烙铁头全都是合金头,如果使用得当,将会有较长的使用寿命。关机停用前一定在烙铁头沾锡面加适当量的锡,只在焊接前擦拭。不要让烙铁头长时间停留在过高温,易使烙铁头表面电镀层龟裂。在焊接时,不要给烙铁头加以太大的压力摩擦焊点,此过程并不会改变导热性能,反而会使烙铁头受损。绝对不要用粗糙的材料或锉刀清理烙铁头。如果表面已氧化不沾锡,视需要可以用600~800目的金钢砂布小心摩擦并用乙丙醇或相等的溶液清理,加温到200立即粘锡以防止粘锡而氧化。不要使用含氯或酸过高的助焊剂。仅使用合成树脂或已活性化的树脂的助焊剂。注意:每24小时或最少一星期一次,将烙铁头取出清理并清除套筒内异物。安全守则警告!使用电焊台之前,下列基本措施必须要遵守,以免触电或对生命造成伤害或引致火灾等危害。(本烙铁必须使用at969a专用烙铁芯)为了确保人身安全,必须使用由原厂认可或推荐的零件及配件,否则将招致严重后果!必须由合格的电器技师或本厂指定人员进行维修!当电源接通时,烙铁头温度高于摄氏200至480度(华氏392至896度)当电源接通时,烙铁头温度处于高温状态。鉴于滥用可能导致灼伤或火患,请严格遵守以下事项:切勿触及烙铁头附近的金属部分。切勿在易燃物体附近使用烙铁头。通知工场其他人员,烙铁头极易灼伤,可能引发危险事故,休息时或完工后应该关掉电源。更换部件或装置烙铁头时,应关闭电源,并待烙铁头冷却到室温。为避免损坏电焊台和作业环境安全,应遵守下列事项:本产品使用三线接地插头,必须插入三孔接地插座内。不要更改插头或使用未接地三头适配器而使接地不良。如需加长电线,请使用接地的三线电源线。切勿使用烙铁头进行焊接以外的的工作。切勿将烙铁敲击工作台以清除残余,此举可能严重震损烙铁。切勿擅自改动电焊台。切勿弄湿电焊台,或手湿时使用电焊台。焊接时会冒烟,工场应有良好通风设施。使用焊台时不作任何可能伤害身体或损坏物体的妄动。产品保修本产品保修期自购买日起十二个月内有效,凡属产品质量问题,凭保修卡由本公司负责免费维修。我公司收到返修机后,2个工作日内修好并返还给客户。注:本产品返厂维修时,必须附上保修卡,否则将不予以免费维修,谢谢合作!

本产品的品牌是ATTEN/安泰信,型号是936B,材质是胶柄电烙铁,相数是单相,用途是焊接,电流是直流,驱动形式是电热,动力形式是其他,空载电压是12(V),加工定制是否