# 安泰信AT936b 防静电恒温控温高级电焊台

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 安泰信AT936b 防静电恒温控温高级电焊台 |
| 公司名称 | 深圳市欧凯特电子有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | 品牌:ATTEN/安泰信<br>材质:胶柄电烙铁<br>用途:电烙 |
| 公司地址 | 宝安区沙井海正数码城七楼 |
| 联系电话 | 0755-27271920 13824352842 |

# 产品详情

at936b 防静电恒温控温高级电焊台

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°C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°C～480°C设置方式：旋钮调节温度稳定度：±5°C（静态）显示方式：刻度盘最大环境温度：40°C校温方式：模拟校准温度锁定方式：机械式焊咀对地阻抗：＜2ω焊咀对地电压：＜5mv烙铁头：at-20-si发热芯：50w四芯陶瓷发热芯

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°C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°C |
| 一般使用温度 | 270~320°C |
| 流水生产线使用温度 | 320~380°C |

注意：一般使用不应该超过380°C。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°C。●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。⑴将温度设定控制旋钮转至低温位置。打开电源“开关”。⑵加温到达200°C后，在烙铁头沾锡面加含助焊剂的锡丝。⑶在200°C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。⑷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°C。●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，只在焊接前擦试。●不要让烙铁头长时间停留在过高温度，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°C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。

本产品的品牌是ATTEN/安泰信，材质是胶柄电烙铁，用途是电烙，电流是交流，驱动形式是电子