

# 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 材质:胶柄电烙铁 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 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）电缆与控制台连接。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-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  
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。

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