

原装白光HAKKO 900/T12系列烙铁头

产品名称	原装白光HAKKO 900/T12系列烙铁头
公司名称	深圳市卓信通科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:日本白光 型号:900M 类型:内热式
公司地址	深圳市宝安区西乡街道西乡大道与铁仔南路交汇处盛辉大厦4楼A区416室（办公场所）
联系电话	13534165137

产品详情

产品介绍：

白光株式会社已经有超过50年生产先进焊接、除锡工具、防静电产品和吸烟系统的制作经验。白光电焊铁早在70年代已开始采用陶瓷发热芯，并且开发了当时属于全球首台ic温度控制电焊台。白光是国际知名品牌，产品深受用户一致的好评。白光不断在研发和生产一些高效能焊接工具来满足市场的需求，一直以提供优良产品、优良服务、保持良好的客户关系为宗旨。白光发展有限公司于1990年在香港成立为大陆、香港、台湾等客户提供销售和售后服务，其后分别在中国广州、北京、上海、大连、西安和武汉开设公司及服务中心，为客户提供更直接、更快捷和更全面的服務。

产品特点:

1. 采用进口无氧铜为原材料，外型加工尺寸精准，导热快；
2. 上下锡流畅，性能稳定，焊后的焊点圆滑，均匀；
3. 外型采用特殊机械和工艺制作，尺寸精准；
4. 走锡流畅，寿命超过5万焊点，品质上级，值得信赖！
5. 电度上采用先近的纳米技术，具有超强的防腐，防氧化性,寿命超过50000点；
- 6.适用于各系列焊台的烙铁头。

各规格型号烙铁头应用范围

b型（圆锥型/尖咀）

特点：b型烙铁头无方向性，整个烙铁头前端均可进行焊接。

应用范围：适合一般焊接，无论大小之焊点，也可使用b型烙铁头。

k型（刀头）

特点：使用刀形部份焊接，竖立式或拉焊式焊接均可，属于多用途烙铁头。

应用范围：适用于soj, plcc, sop, qfp，电源,接地部份元件，修正锡桥，连接器等焊接。

i型（尖咀）

特点：烙铁头尖端幼细。

应用范围：适合精细之焊接，或焊接空间狭小之情况，也可以修正焊接芯片时产生之锡桥。

d型（平头/一字批咀型）

扁型包括0.8d、1.2d、1.6d、2.4d、3.2d、4.2d等

特点：用批咀部份进行焊接。

应用范围：适合需要多锡量之焊接，例如焊接面积大、粗端子、焊垫大的焊接环境。

c型（马蹄型/斜切圆柱型）

马蹄型包括0.5c、0.8c、1c、2c、3c、4c等

特点：用烙铁头前端斜面部份进行焊接，适合需要多锡量之焊接。

应用范围：c型烙铁头应用范围与d型烙铁头相似，例如焊接面积大，粗端子，焊垫大的情况适用。

0.5c, 1c、1.5cf等烙铁头非常精细，适用于焊接细小元件，或修正表面焊接时产生之锡桥，锡柱等。如果焊接只需少量焊锡的话，使用只在斜面有镀锡的cf型烙铁头比较适合。

2c, 3c型烙铁头，适合焊接电阻，二极管之类的元件，齿距较大之sop及qfp也可以使用。

4c,适用于粗大之端子，电路板上之接地。电源部份等需要较大热量之焊接场合。

烙铁头不上锡的原因 1、

选择温度过高，烙铁头表面附着的锡快速融解挥发，产生剧烈氧化。

2、使用不正确或是有缺陷的清洁方法。

3、使用不纯的焊锡或焊丝中助焊剂中断。

- 4、当工作温度超过350℃，而且停止焊接超过1小时，烙铁头上锡量过少。
- 5、“干”烙铁头，如：焊台开着没有使用，而烙铁头表面没有上锡，会引起烙铁头快速氧化。
- 6、使用的助焊剂是高腐蚀性的，从而引起烙铁头快速氧化；
- 7、使用中性活性的助焊剂，没有经常清洁烙铁头上的氧化物《解决方法可以用助焊剂泡烙铁头》

烙铁头使用的注意事项

- 1、电烙铁应保持干燥，不宜在过份潮湿或淋雨环境使用；
- 2、拆烙铁头时，要关掉电源；
- 3、关电源后，利用余热在烙铁头上上一层锡，以保护烙铁头；
- 4、当烙铁头上有黑色氧化层时候，可用砂布擦去，然后通电，并立即上锡；
- 5、海绵用来收集锡渣和锡珠，用手捏刚好不出水为适；

本产品的品牌是日本白光，型号是900M，类型是内热式，加工定制是是，适用范围是白光焊台，材质是铜，防护等级是1，温度调节范围是500，相数是2，规格是900M-T-B/C/K