

安泰信AT936A 防静电无铅高级电焊台 调温电烙铁 936A

产品名称	安泰信AT936A 防静电无铅高级电焊台 调温电烙铁 936A
公司名称	东莞市凤岗邦业电子工具商行
价格	面议
规格参数	品牌:ATTEN/安泰信 型号:936A 材质:胶柄电烙铁
公司地址	中国 广东 东莞市 凤岗镇 沙岭 凤岗电子城AF107-110 4F413-415
联系电话	86 0769 89001668

产品详情

品牌: 安泰信(atten)型号: 防静电无铅高级电焊台货号: at936a装修流程: 水电工程
宝贝详情

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。发热体采用进口耐高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-i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条(907手柄) 烙铁座：1个 电源线：1条 清洁海绵：1份 说明书：1本提供主机保修1年服务使用方法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稠，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**

一般使用温度
流水生产线使用温度

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，再将温度设定控制旋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，型号是936A，材质是胶柄电烙铁，相数是1，用途是电烙，电流是交流，驱动形式是电热，动力形式是高周波，空载电压是220（V），防护等级是1，电压调节范围是24（V），使用焊丝直径是1（mm），外形尺寸是150-120（mm）