

无铅烙铁头 优质焊台咀 936恒温烙铁头 900M-T系列

产品名称	无铅烙铁头 优质焊台咀 936恒温烙铁头 900M-T系列
公司名称	中山市古镇嘉涛焊锡材料营业部
价格	面议
规格参数	品牌:HAKKO/白光 型号:900M-T 加工定制:是
公司地址	中山市古镇曹二长安路54号长安灯配电子城第一期北路第16卡之2
联系电话	86 0760 22538249

产品详情

一、产品介绍：

名称：高档精品936焊台用烙铁头 无铅环保 十支装 散装900m系列烙铁头

型号：900m-t- 十支包装 散装销售（大批量 价格实惠）

用途：本品适用于936焊台，937焊台 或 各类900m系列专用手柄

参数：1、高档无氧铜制作，焊点不少于20000~30000焊点，适合于无铅焊接，属于高档产品

2、头部选择 应选择与自己焊接时候的焊点相符合的焊头 具体看焊点大小 常规为i b k 3c 1.6d之类的焊头。

二、关于烙铁头型号分别为:

900m-t-k大刀型

900m-t-k大刀型（黑金刚）

900m-t-sk小刀型

900m-t-4c马蹄型

900m-t-3c马蹄型

900m-t-2c马蹄型

900m-t-1c马蹄型

900m-t-b圆尖型

900m-t-i尖型

900m-t-1.6d一字型

三、关于936烙铁头的特点与形状选择：

1、特尖特点：

i型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。

2、标准尖特点：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，也可以使用b型烙铁头

3、k型特点：使用刀形部分焊接，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、接地部分元件、修正锡桥、连接器等焊接。

4、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。

4c/4cf型烙铁头，适用于粗大之端子，电路板上之接地，电源部分等需要较大热量之焊接场合。

烙铁头的选择:

1.大小 a.焊点的大小：根据焊点的大小选择合适的骆驼头能使工作更顺利。烙铁头太小，温度不够；太大，会有大量的焊锡熔化，系列量控制困难。

b.焊点密集程度：在较密集的电路板上进行焊接，使用较幼细的烙铁头能减低锡桥的形成机会。

2.形状 a.焊接元件在种类：不同种类的电子元件，例如电阻、电容、soj芯片、sop芯片，需要不同烙铁头的配合以提高工作效率。

b.焊点接触容易程度。如焊点位置被一些较高的电子元件围绕而难于接触，可使用形状较长及幼的烙铁头。

c.锡量需要：需要较多锡量，可使用镀锡层表面面积较大的烙铁头。

	i型（尖型）	b型（圆锥型）	d型（一字批咀型）	c型（马蹄型）	k型
特点	烙铁头尖端尖而且细	b型烙铁头无方向性，整个烙铁头前端均可以进行焊接	用批咀部分进行焊接	用烙铁头前端斜面进行焊接，适合需要多锡量的焊接	使用刀立或拉属于
应用场合	适合精密焊接，或焊接空间狭小的情况，也可以修正焊接芯片时产生锡桥	适合一般焊接，无论大小焊点，都可以使用	适合需要多锡量的焊接，例如焊接面积大，粗端子，焊垫大的焊接环境	c型应用范围与d型相思，例如焊接面积大，端子粗，焊垫大的情况适用	适用与电源，修正锡

注：亲，烙铁头使用习惯与方法对于一支烙铁的使用寿命很重要，将直接影响到焊接工作的质量，下面列举几种烙铁头使用和保养方法。

四、烙铁头使用及保养：

1. 最重要的一点：设置合适的温度

为什么说焊接温度对烙铁头的保养很重要呢？

高温会使烙铁头加速氧化，降低烙铁头寿命。如果烙铁头温度超过470度，它的氧化速度是380度的两倍

那怎么选焊接温度呢？

不管是无铅焊接还是有铅焊接，焊接温度只要比您所使用锡丝的熔点高100-120度之间就是理想温度了。并不是温度越高焊接就越快越好，温度越高对您焊接产品也会造成伤害，电子与器件一般都会导热，温度过高会造成不同程度的伤害。

2. 保持焊铁头清洁

用湿润的专用清洁海绵抹去焊铁头上的助焊剂、旧锡和氧化物。每一次使用后，一定要把焊铁头上的氧化物清洗干净，再在焊铁头的镀锡层上加上新锡。

3. 经常保持焊铁头上锡

这可以减低焊铁头的氧化机会，使焊铁头更耐用。使用后，应待焊铁湿度稍为降低后才涂上新锡层，使用权镀锡层达致最佳的防氧化效果。

4. 选用活性低的助焊剂

活性高或腐蚀性强的助焊剂在受热时会加速腐蚀烙铁头，所以应选用低腐蚀性的助焊剂。

5. 即时清理氧化物

当镀锡层部分含有黑色氧化物或生锈时，有可能令焊铁头上不了锡而不能进行焊接工作。如果发现镀锡层有黑色氧化物而不能上锡，必须即时清理。

6. 选择合适的焊铁头

选择正确的焊铁头尺寸和形状是非常重要的，选择合适的焊铁头能使工作更有效率及增加焊铁头的耐用程度。选择错误的焊铁头而影响焊铁不能发挥最高效率，焊接质量也会因此而减低。

焊铁头的大小与热容量有直接关系，焊铁头越大，热容量相对越大，焊铁头越小，热容量也越小。进行连续焊接时，使用越大的焊铁头，温度跌幅减少，此外，因为大焊铁头的热容量高，焊接的时候能够使用比较低的温度焊铁头就不易氧化，增加它的寿命。

短而粗的焊铁头传热较长而细幼的焊铁头快，而且比较耐用。扁的，钝的烙铁头比尖锐的烙铁头能传送更多的热量。一般来说，焊铁头尺寸以不影响邻近元件为标准。选择能够与焊点充分接触的几何尺寸能提高焊接效率。

7. 烙铁头为焊台导热部件主要有铜、铁、镍、铬、锡四种金属材料组成的。

铜——作为导热体，是烙铁头的主要成分。占烙铁头材料的85%左右，铜的导热性能好，有利于烙铁头迅速升温，好的烙铁头都是有紫铜做的，但有的厂家用黄铜，为了减少成本，同时也降低了烙铁头的导热效果。铁——起抗腐蚀的作用，是影响烙铁头使用寿命的关键因素。好的烙铁头镀铁层晶体结构细而密，耐腐蚀效果好，这样的烙铁头使用寿命长，下锡效果好。镀铁技术不好的厂家主要靠镀铁层的厚度来控制烙铁头的使用寿命，通常会出现镀铁层厚了烙铁头不上锡，薄了不耐用。

镍——起到镀铁层防锈的作用，而且便于后面镀铬。铬——不粘锡，防止使用时锡往烙铁头身体上跑。一般烙铁头镀铬时间在5分钟以上，普通的装饰镀铬都在1分钟左右。

锡——在头部，在使用是粘锡的部位。这就是烙铁头材料的组成，缺一不可。

本产品的品牌是HAKKO/白光，型号是900M-T，加工定制是是，适用范围是电子焊接，材质是紫铜，类型是无铅烙铁头，输入电压是220V，温度调节范围是200~480 ，最大功率是60W，规格是900M-T-SK(小刀型),900M-T-K(大刀型),900M-T-K(大刀)黑金刚,900M-T-4C(马蹄型),900M-T-3C(马蹄型),900M-T-2C(马蹄型),900M-T-1C(马蹄型),900M-T-I(特尖咀),900M-T-B(圆尖咀),900M-T-1.6D(一字批咀)，包装是10支/包