

焊咀 白光恒温 环保电烙铁头HAKKO焊台专用

产品名称	焊咀 白光恒温 环保电烙铁头HAKKO焊台专用
公司名称	苏州市好顺电子有限公司
价格	3.50/个
规格参数	品牌:HAKKO/白光 型号:900M 材质:紫铜
公司地址	苏州市龙兴桥33号
联系电话	65589687 13901540475

产品详情

适用范围:适合本店中的936焊台,及900 907手柄

特点:传热快,寿命长,易上锡,不会产生虚焊.

适用范围:适合本店中的936焊台,及900 907手柄

特点:传热快,寿命长,易上锡,不会产生虚焊, 寿命长.

此款烙铁头为936焊台原厂配备, 正常使用寿命约6个月或更长。

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。

烙铁头使用及保养：

1. 选用合适的锡线

焊接时应该使用63%—37%铅含量的焊料, 并经常以锡层保护焊铁头。除此之外, 也应该尽量选用较粗的锡线进行焊接工作, 因为较粗的锡线对焊铁头有较好的保护。

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. 经常在焊铁头表面涂上一层锡

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. 把焊铁摆放在焊铁架上

不需使用焊铁时，应小心地把焊铁摆放在合适的焊铁架上，以免焊铁受到碰撞而损坏。

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。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。

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/cf型（斜切圆柱形）

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。cf型烙铁头只有斜面部份有镀锡层，焊接时只有斜面部份才能沾锡，故此沾锡量会与c型烙铁头有所不同，视乎焊接之需要而选择。

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/cf, 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/2cf, 3c/3cf 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/4cf, 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。	
k型	
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。	

本产品的品牌是HAKKO/白光，型号是900M，材质是紫铜，类型是无铅烙铁咀，规格是900M-T-B900M-T-I，加工定制是是