

超声波浸锡设备

产品名称	超声波浸锡设备
公司名称	杭州嘉振超声波科技有限公司
价格	30000.00/部
规格参数	品牌:HCSONIC 产品型号:HC-MA2010GL 产地:杭州
公司地址	浙江省杭州市富阳区高科路198号创业楼9楼
联系电话	0571-87197372 15988153691

产品详情

超声波浸锡设备与传统的焊接方法相比更加环保，超声波浸锡过程中的振动和空化现象使焊件表面的氧化层脱落，高频振动能量不会熔化焊锡，它有助于焊料湿润焊件。

超声波浸锡原理

频率大于20kHz的声波称为超声波，当超声波强度超过一定值时，就可通过超声波与传声媒介的相互作用，去影响、改变、破坏媒介的状态、性质及结构。超声波浸锡是将超声波施加于液态锡料中，产生空化效应，利用此效应破坏和去除母材表面的氧化膜，使液态锡料润湿母材表面。超声波工具头施加于远离锡缝的位置。首先利用加热线圈将锡料和母材加热至锡焊温度，然后通过超声波工具头向母材传递大于20 kHz的超声波振动，振幅范围为0~100 μm，振动时间在0.5~10s之间，振动结束后，让母材自然冷却，超声波锡焊的显著特点是低温无锡剂连接。

超声波浸锡优点

超声波浸锡焊接时大面积镀层的*理想选择。焊料在配备有超声波振动器的特定焊接坩埚中熔化。当熔融焊料在超声波振动的表面上产生波纹时，将被涂覆的部分被浸入锡液。振动能在锡熔液中产空化效应，浸没在液体介质中的部件，受到液体中崩塌的真空气泡强腐蚀作用进行清洗。

高能量超声波振动在液态焊料中产生气穴现象清除待焊接母材表面的氧化膜。高压迫使液态焊料进入母材的微孔细缝中，密封住这些微孔细缝，使母材表面更加易于焊接。超声波振动挤出液态焊料中的气泡，实现表面无气孔的完美焊接。超声波浸焊工艺焊接效果好、品质高。

产品参数

使用频率	19~35 KHz	功率范围	300-1000W
冷却装置	水冷	温度范围	200-400
外壳材质	铝合金	工具头	合金钢
工作模式	间歇/连续	驱动电源	数控发生器
外壳材质	铝合金	产品型号	HC-MA2010C