

# 炉温测量仪 iBoo炉温测量仪 奇兵炉温跟踪仪 炉温

产品名称	炉温测量仪 iBoo炉温测量仪 奇兵炉温跟踪仪 炉温
公司名称	苏州奇兵电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市大龙新村28幢西侧商用房
联系电话	15850011922

## 产品详情

涂料产品本身的性能检测一般包括两个方面，即涂料原始状态的检测和涂料使用性能的检测。前者是检测涂料在未使用前应具备的性能，炉温跟踪仪-iBoo炉温跟踪仪，如涂料的密度、细度、粘度、颜料、贮存稳定性、灰分固体份等，它们所确定的是涂料作为商品在储存过程中的各方面性能和质量的情况。后者是检测涂料使用时应具备的性能，主要是为了涂料施工的需要，如施工粘度、漆膜厚度、流挂和流平性等。它们所表示的是涂料的使用方式、使用条件，形成涂膜所要求的条件，以及在形成涂膜过程中涂料的表现等方面的情况。

炉温测试仪，炉温跟踪仪，炉温仪，炉温曲线测试仪，炉温测量仪，炉温记录仪，温度记录仪，温度跟踪仪，温度记录仪，炉温，

不良：焊点桥接或短路

原因：

- PCB设计不合理，焊盘间距过窄；
- 插装元件引脚不规则或插装歪斜，焊接前引脚之间已经接近或已经碰上；
- PCB预热温度过低，焊接时元件与PCB吸热，使实际焊接温度降低；
- 焊接温度过低或传送带速度过快，使熔融焊料的黏度降低；
- 阻焊剂活性差。

对策：

a) 按照PCB设计规范进行设计。两个端头Chip元件的长轴应尽量与焊接时PCB运行方向垂

直，SOT、SOP的长轴应与PCB运行方向平行。将SOP最后一个引脚的焊盘加宽（设计一个窃锡焊盘）。

b) 插装元件引脚应根据PCB的孔距及装配要求成型，如采用短插一次焊工艺，焊接面元件引脚露出PCB表面0.8~3mm，炉温测量仪-iBoo炉温测量仪，插装时要求元件体端正。

c) 根据PCB尺寸、板层、元件多少、有无贴装元件等设置预热温度，PCB底面温度在90-130。

d) 锡波温度 $250\pm 5$ ，焊接时间3~5S。温度略低时，传送带速度应调慢些。

f) 更换助焊剂。

### 温度曲线测试必要性分析

产品质量的稳定优质和成本下降是企业做大做强的重要因素，在热加工产品中能源消耗的费用在产品成本中占有很大的比例。如何准确的测量产品全程感温温度是节能降耗核心依据。我们通常用显示柜温度数据来判断产品感温温度的高低，这个方法简单易行的方式，所以采用的十分普遍，但这里其实存在一个巨大的误区。

首先，炉温，显示柜显示温度只能测量炉壁定点温度，与产品直接感温温度只有间接关联，它与产品通行空间的炉气温度都有一定的差距。

其次，我们最为关注的是产品本身的实际感温温度，它才是决定和影响产品质量稳定和优质的关键因素。

其三，一般而言，炉壁炉气温度与产品通道的炉气温度误差有3%左右，产品通道炉气温度与产品本身的感温温度又有3%左右的误差，综合起来显示柜的显示温度与产品本身的感温温度有4%-10%差异。（由于炉子大小，加热方式，产品密度，产品重量，iBoo炉温-炉温曲线测试仪，产品材质，产品厚度，测点位置，加热时间长短和炉内空气流速等影响，显示柜显示温度与产品自身的感温温度之间的关系十分复杂）。

其四，显示柜显示温度只能显示定点单一的温度数据，无法对炉子和产品的全程温度曲线。

最后，由上我们已经能够深刻的理解，如何准确测量产品本身的全程感温温度曲线和产品通道的炉气温度曲线是多么紧迫和必须。炉温跟踪仪的出现为我们解决该问题提供了金钥匙。

事实上，用炉温跟踪仪精确测量产品全程的温度曲线，在中国已经有了接近30年的历史。首先，汽车涂装，电子主板为开端，逐次向钢铁，陶瓷，热处理等几十个行业不断延伸，并呈现出迅速普及的态势。

目前，在许多行业，炉温跟踪仪不仅已经是必须的测量工具，也成为企业是否能科学有效的对产品质量进行监控的一个衡量标准。

炉温测量仪-iBoo炉温测量仪-奇兵炉温跟踪仪-炉温由苏州奇兵电子科技有限公司提供。炉温测量仪-iBoo炉温测量仪-奇兵炉温跟踪仪-炉温是苏州奇兵电子科技有限公司（[www.myiboo.net](http://www.myiboo.net)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王先生。