

螺丝机CCD尺寸机定制 泰研 螺丝机CCD尺寸机

产品名称	螺丝机CCD尺寸机定制 泰研 螺丝机CCD尺寸机
公司名称	东莞市泰研自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市横坑社区横东二路8号
联系电话	18948615913

产品详情

影响自动焊锡机焊点的因素有哪些？

影响自动焊锡机焊点的因素有哪些?相信有很多朋友都不是很了解，那么今天联成兴小编就给大家讲解下，首先我们来了解下什么是焊点?焊点就是指将两个铜板通过自动焊锡机焊锡焊接在一起，那么锡和铜的表面层形成一新的化合物，它是铜/锡化的(CU3SN，CU6SN5)，也称为金属间化合物，当焊锡润湿铜板时才会形成一金属部化合物，同时它也是润湿已发生的表示。

影响自动焊锡机焊点的因素：

1、厚度时间和温度

在被焊接的金属上的温度上升到比焊锡的熔点高之前，是无法得到满意的焊点，焊锡的流动是随热的流动而达到良好状态。

化合物的厚度是决定于焊点的温度和在此温度下所停留的时间。锡铜金属间化合物的形成在室温下便会发生，但其反应相当慢，对焊点而言，无实际意义。

2、焊点龟裂

金属间化合物比焊锡或铜要硬，而且也比较脆，如果此金属间化合物太厚的话，当焊点受到热或机械性的应力下，便会产生焊点龟裂。

3、焊点表面清洁度和腐蚀

自动焊锡机焊锡的表面同样也有未饱和键，与空气接触后，形成氧化层，通常焊锡中铅会很快的生成氧化铅，氧化铅会形成一层薄膜保护焊不再受氧化，如有助焊剂残余在表面，有以下影响：

腐蚀会减少导体导电、损坏接点强度、漏电，而空气中的水气更加速再腐蚀及漏电，其它原因造成污

染腐蚀。

基板制作中使用的熔液：如电镀及蚀刻溶液残余在基板上。

人的汗水：含氯离子，其腐蚀性较其它因素为高，在充电片的焊接过程中应特别注意。

环境污染：空气中的硫。

输送系统的污染：润滑油。

包装材料的污染。

揭秘自动焊锡机烙铁头不沾锡的原因

众所周知，自动焊锡机主要依靠烙铁头温度升高，融化锡线，将锡焊接到产品上。因此，烙铁头在焊锡机上起着举足轻重的作用，自动焊锡机的烙铁头不沾锡经常困扰着客户，深圳市联成兴自动化设备有限公司累积多年的焊锡经验，为客户总结下：

自动焊锡机出现烙铁头不沾锡的原因除了烙铁头本身的有点问题之外，还可能有几个其他方面的原因，具体分析如下：

- 1、使用前未将烙铁头沾锡面吃锡。
- 2、焊接时选择温度过高,容易使烙铁头沾锡面发生剧烈氧化。
- 3、使用的焊锡丝不好或焊丝中助焊剂中断。
- 4、使用不正确或是有缺陷的清理方法。
- 5、当工作温度超过350℃，而且停止焊接超过1小时，无铅烙铁头上锡量过少。
- 6、使用的助焊剂是高腐蚀性的，从而引起烙铁头快速氧化。
- 7、“干烧”烙铁头，如：焊台开着不使用，而烙铁头表面无上锡，会引起无铅烙铁头快速氧化。
- 8、接触到有机物如塑料、润滑油或其它化合物。
- 9、使用中性活性的助焊剂，没有常常清理烙铁头上的氧化物。

烙铁头是自动焊锡机重要构成部分，也是影响焊锡质量至关重要的零部件，同时也是易损件，可以说是整个自动焊锡机中最脆弱的部分，属于消耗品。下面我们就来看看自动焊锡机烙铁头的使用技巧。

烙铁头使用：

温度过高会减弱烙铁头的功能，因此选择尽可能低的温度。联成兴的烙铁头的温度回复力优良，较低的温度也可充分的焊接，可保护对于温度敏感之元件。

烙铁头的清理：

应定期使用清洁海绵来清理烙铁头。自动焊锡机焊接后，烙铁头的残余焊剂所衍生的氧化物和氮化物会损害烙铁头，造成焊接差误，或者使烙铁头受损而减低温度。而联成兴自动焊锡机是具有自动清洗的功能，所以，您可以减少这样的担忧

长时间连续使用烙铁时，应每周一次拆开烙铁头清除氧化物，防止烙铁头受损而减低温度。

烙铁头不使用时：

不使用烙铁头时，不可让烙铁长时间处在高温状态，会使烙铁头上的焊剂转化为氧化物，致使烙铁头导热功能大为减弱。

烙铁头使用后：

使用后，应抹净烙铁头，镀上新的锡层，以防止烙铁头引起氧化作用。