

焊片轧机 可逆恒温焊片轧机 嘉泓机械

| | |
|------|--------------------|
| 产品名称 | 焊片轧机 可逆恒温焊片轧机 嘉泓机械 |
| 公司名称 | 西安嘉泓机械设备有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 西安户县城西四号路口 |
| 联系电话 | 18729981877 |

产品详情

金锡焊片

焊料陶瓷辊轧机，可逆焊片轧机厂家，锡焊片轧机，预成型焊片轧机

型号：JH-RY-60

名称：陶瓷辊扎机

用途：主要适用于预成型焊片的热轧制

特点：该机采用陶瓷材料做轧辊，辊面经过特殊处理，不易粘辊，便于清理。轧制带材平整光滑。

适用范围：预成型焊片

适应材料宽度：15 mm ~ 60 mm

轧制来料厚度： 0.1mm

轧制厚度：0.02mm

轧制温度： 200

轧制压力： 0.5T

浸润烘干助焊剂涂层预成型焊片

浸润烘干助焊剂涂层预成型焊片是将焊片或焊带在浓度较高液态助焊剂中浸润，再通过加温烘烤，可逆锡铋焊片轧机，让助焊剂中液体成分挥发，留下有效的松香，活性剂等有效成分在焊片表面形成与成型

焊片。

制造过程

1. 配置高浓度助焊剂

液体助焊剂以其重量计由以下含量的组分组成：松香，表面润湿剂，均匀剂，焊片轧机，活性剂，可逆恒温焊片轧机，树脂成膜剂，增稠剂。先加热溶解松香，分别加入其它成分，搅拌均匀至冷却即可

2.将焊片或焊带在助焊剂中浸润将焊带或焊片进行烘烤，烘烤温度为80-120度，时间为1-2分钟。此方法做带助焊剂涂层预成型焊片可以批量生产，但溶剂挥发容易导致松香收缩，造成助焊剂分布不均匀，在使用焊片过程又再次加热，容易导致松香残留发黄或发黑，可能影响外观或性能；涂覆厚度小，可控性不高；所用液体助焊剂大多含挥发性溶剂，易造成环境污染和工作人员的健康危害；在助焊剂的配制和涂覆过程中均需要一定量的溶剂，但最终又得将其干燥除去，工艺复杂，涂覆效率低

金锡焊片

预成型焊片轧机

锡银铜SAC305焊料轧机

型号：JH-RY-60

名称：扎机

用途：主要适用于预成型焊片的轧制

特点：该机采用耐高温材料做轧辊，辊面经过特殊处理，不易粘辊，便于清理。轧制带材 平整光滑。

适用范围：预成型焊片

适应材料宽度：15 mm ~ 60 mm

轧制来料厚度： 0.1mm

轧制厚度：0.02mm

轧制温度： 200

轧制压力： 0.5T

目前我国在电子组装无铅化技术与发达国家相比存在较大的差距，从专利来看，去年全世界无铅焊料的专利共有600多件，中国只有31件，而其中24件是国外企业在中国申请的，中国人自己仅申请了7件专利，大多数还是高校申报的，可见国内企业在无铅焊料的研发上不够积极。

钎焊料轧机，锡金焊料轧机，锡银铜焊料轧机

型号：JH-RZ-260

名称：预成型焊片陶瓷辊热扎机

用途：主要适用于预成型焊片的扎制加工及锂离子电池电芯的热压定型

特点：该机采用陶瓷材料做轧辊，油缸加斜块控制厚度。轧制带材平整光滑，解决了普通辊的粘辊问题。

适用范围：预成型焊片，锂离子电池电芯

适应材料宽度：20 mm ~ 80 mm

轧制来料厚度： 6mm

轧制厚度：0.05mm

厚度控制：大量程千分表

轧制温度： 300

预成型锡片的特点：

1.

杂质含量：杂质元素如Fe、Al、Zn等均会对焊接造成不利影响，因此材料纯度是制造高品质锡片的基本条件。

2.

合金成分：成分的均匀性直接影响合金的熔点、机械性能及流动性等，对焊接品质至关重要。

3.

氧含量：氧含量是影响焊接品质的重要因素，对于无助焊剂的焊接更为突出，事实上很多焊接不良如空洞、虚焊等都与氧含量过高有关。

4. 表面质量：表面洁净光亮，无污垢、油剂、损伤等，保证良好的润湿性。

焊片轧机-可逆恒温焊片轧机-嘉泓机械(诚信商家)由西安嘉泓机械设备有限公司提供。西安嘉泓机械设备有限公司(www.xajhjxsb.com)实力雄厚，信誉可靠，在陕西西安的机械加工等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领嘉泓机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！同时本公司(www.sxycxhpj.com)还是从事陕西预成型焊片设备生产，深圳预成型焊片设备厂家，郑州预成型焊片设研制的厂家，欢迎来电咨询。

