

# 焊铝锡线 焊铝锡线 多款供选

产品名称	焊铝锡线 焊铝锡线 多款供选
公司名称	中山市古镇晨轩达电子经销部
价格	.00/个
规格参数	型号:焊铝锡线 类型:多款供选 品牌:晨轩达
公司地址	中国 广东 中山市 中山古镇长安灯配电子城中南路第13B卡
联系电话	86 0760 22386509 18925335139

## 产品详情

型号	焊铝锡线	类型	多款供选
品牌	晨轩达	助焊剂含量	0.8--3.0 ( % )
熔点	183 ( )	重量	800 ( g )
用途	铝线与铝线焊接，铝线与铜线焊接		

### 详细说明：

本公司为降低广大电机、变压器、线圈等相关行业生产厂家的成本，针对铝漆包线焊接难的问题，自主研发开生产出铝漆包线专用焊锡线——铝焊锡线。焊铝锡线该产品腐蚀性极小，从根本上解决了铝漆包线焊接难问题。从而在某种程度上来说，中博牌铝漆包线专用焊铝锡线促进了铝漆包线的应用和发展。

### 铝焊锡线的应用范围和使用方法:

#### 铝线与铝线焊接，铝线与铜线焊接

焊接前需将焊接件表面处理干净，按材料直径的大小，使用60w—100w的铜质斜口烙铁，将烙铁预热放在需要焊接的材料上，按材料直径的大小，需预热2—5秒，可直接用铝焊锡线焊接。

#### 铝板与铝板焊接

焊接前需将铝焊锡线的表面处理干净方能上锡，使用60w~100w的电烙铁，按焊接材料的大小、电烙铁的温度在200 ~400 之间时即可焊接。

## 铝管焊接

焊接前需将焊接件表面处理干净，不需上锡的部分可用单面胶纸密封，然后把焊接件固定，用两个电烙铁(一般在100w~300w)，一个将焊接件预热，另一个进行铝锡线点焊操作，同时可把锡线沾上铝助焊剂使用(比较好上锡)，待温度达到时，焊锡点会自然融化，焊件一般需反复添加铝助焊剂，焊接时不能移动焊接件，待数秒后即可。

## 焊铝锡线使用注意事项

铝焊锡线内的助焊剂是液体状态，不使用时应密封线口，防止线内的助焊剂外流。

晨轩达焊锡针对电子行业高速发展需求，为配合不同的焊接要求和多种作业方式，我们不断研发、改良，提供多种类型焊锡线供您选择：

无铅锡线 免洗锡线 63/37锡线 实芯锡线

焊锡线 水溶性锡线 小松香锡线 镀镍锡线