

無鉛烙鐵頭 936 內熱式烙鐵頭



型号特点及使用范围



刀口型 (900M-T-K)

特点: 使用刀型部分焊接, 竖立式或拉焊或焊接均可, 属于多用途烙铁头。

应用范围: 适用于SOJ, PLCC, SOP, QFP电源, 接地部分元件, 修正锡桥, 连接器等焊接。



圓型 (900M-T-B)

特点: 圓形烙铁头无方向性, 整个烙铁头前端均可进行焊接。

应用范围: 适用范围广, 适合一般焊接, 无论大小焊点, 都可使用。



尖型头 (900M-T-I/SI/IS/S4/LI)

特点: 尖端细小

应用范围: 适合贴片机等精密焊接, 或用于空间狭小的情况, 也可用于修正焊接芯片的锡桥。



一字平头 (900M-T-1.2LD/1.2D/1.6D/H/1.8H)

特点: 用批咀部分进行焊接, 可根据需要选择不同大小粗细的烙铁头进行焊接。

应用范围: 适用于不同场合, 一般适合锡量较多, 面积大, 粗端子, 大焊点等环境。



马蹄型 (900M-T-2C/2CF/3C/S8)

特点: 用烙铁头前端斜面部分进行焊接, 多规格可选。

应用范围: 适用于焊接电阻, 二极管类元件, 也可用于齿距较大如: SOP及QFP。

勝特力材料 886-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-34970699
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

烙铁头的保养

1、进行焊接工作前

必须先把清洁海绵湿水，再挤干多余水分，这样才可以使烙铁头得到更好的清洁效果。如果使用非湿润的清洁海绵，会使烙铁头受损而导致不上锡。

2、烙铁初次使用时

要注意检查烙铁咀的升温情况，待其温度刚刚能融化锡丝时，在烙铁咀部分镀上一层锡，然后再将温度升至所需的温度。切记工作时烙铁咀应长期附有一层锡保护烙铁咀，才能达到最佳的焊接功能。

3、进行焊接工作后

先把温度调到约250°C，然后清洁烙铁头，再加上一层新锡作保护。（如果使用非控温焊台，先把电源切断，让烙铁头温度稍为降低后才上锡。）

4、注意事项

A.尽量使用低温焊接

高温会使烙铁头加速氧化，降低烙铁头寿命。如果烙铁头温度超过470°C，它的氧化速度是380°C的两倍。

B.勿施压过大

在焊接时，请勿施压过大，否则会使烙铁头受损变形，只要烙铁头能充分接触焊点，热量就可以传递，另外选择合适的烙铁头也能帮助传热。

C.经常保持烙铁头上锡

这可以减低烙铁头的氧化机会，使烙铁头更耐用。使用后，应待烙铁头温度稍为降低后才加上新焊锡，使镀锡层有最佳的防氧化效果。

D.保持烙铁清洁，及时清理氧化物

如果烙铁头上有黑色氧化物，烙铁头就可能不会上锡，此时必须立即进行清理，清理时先把烙铁头温度调到约250°C，再用清洁海绵清洁烙铁头，然后再上锡，不断重复动作，直接把氧化物清理为止。

E.选用活性低的助焊剂

活动性高或腐蚀性强的助焊剂在受热时会加速腐蚀烙铁头，所以应选用低腐蚀性的助焊剂。

注：切勿使用砂纸或硬物清洁烙铁头

F.把焊铁放在焊铁架上

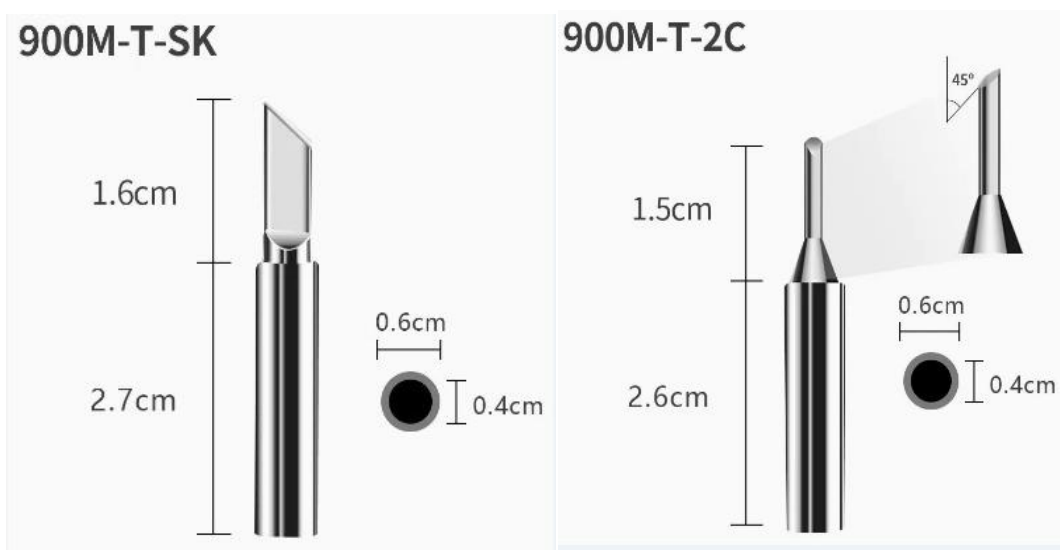
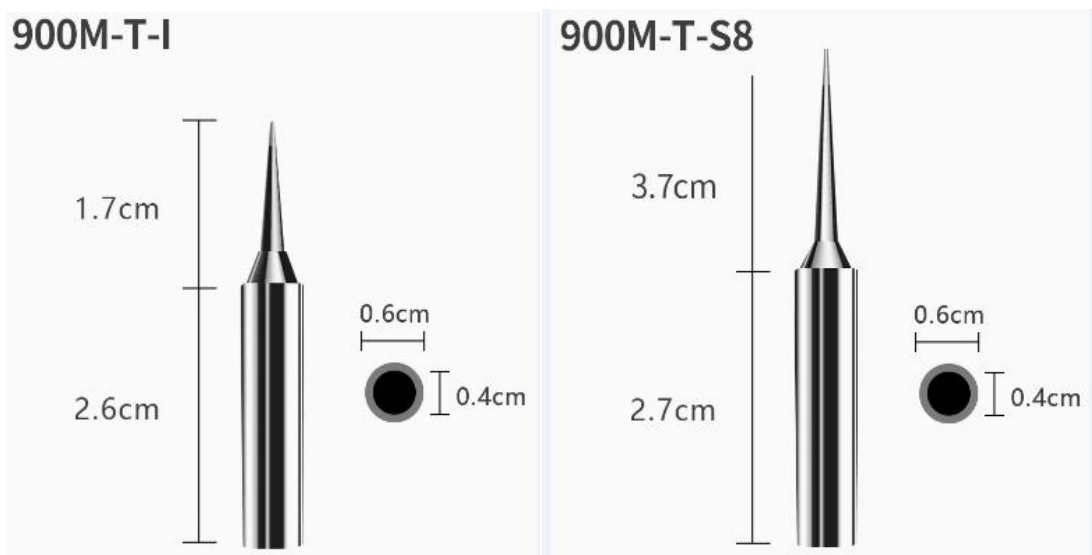
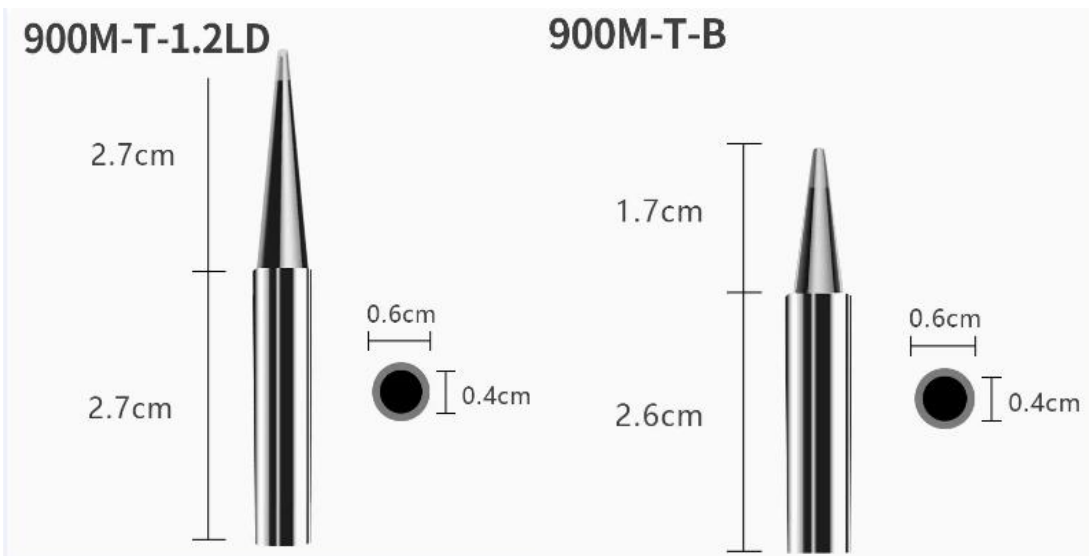
收到应小心地把焊铁摆放在合适的焊铁架上，以免烙铁头受到碰撞而损坏。

勝特力材料 886-3-5753170

勝特力电子(上海) 86-21-34970699

勝特力电子(深圳) 86-755-83298787

[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)



勝特力材料 886-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-34970699
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)