

用途

修复排线接口及其它低温软压焊接工作



连接器排线



计算器排线



液晶电视排线

原理

利用电烙铁的温度通过T型头及胶条传热把开口的排线压热复位，
排线粘贴处导电材料越到一定温度会熔化（与焊锡原理相同，但不是焊锡）
温度通过胶条导热后不会过高不会烫坏软弱的排线
且胶条是软的，正好能把排线口平整的压回原位



实而不华 无须过度繁锁



一把外热式电烙铁

T型烙铁头及压条

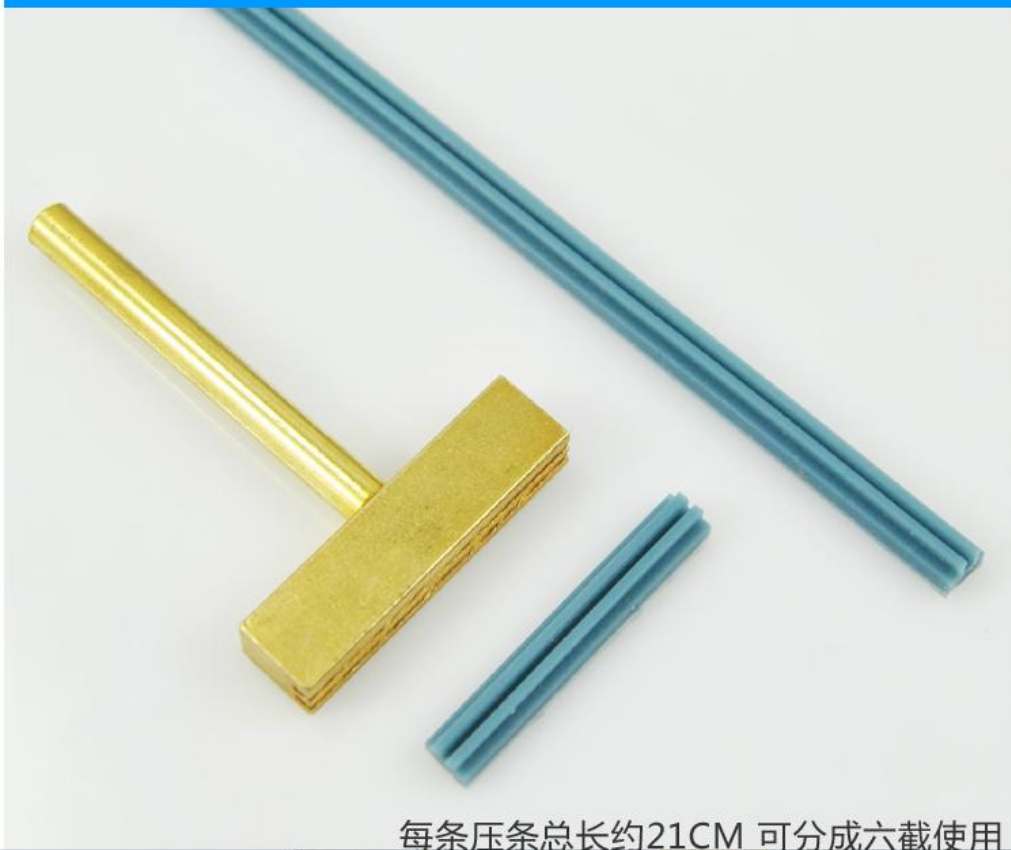


组成排线修复压头



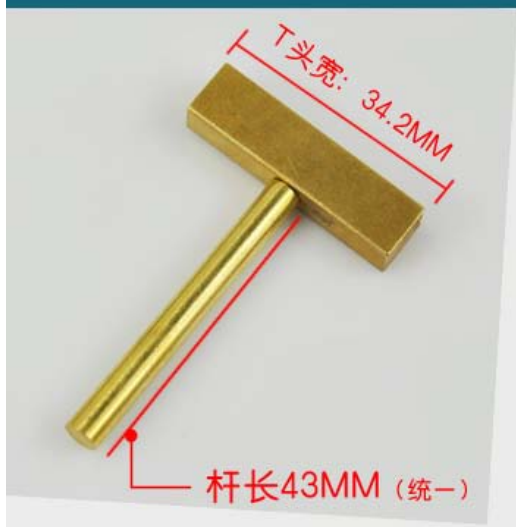
- ◆ 电热压头是在外热式电烙铁基础上改装T型压头而成
亲们可按自身需求来选择电烙铁的品牌质量/功率/温度/功能

专业软胶压条 耐高温抗压性强经久耐用



每条压条总长约21CM 可分成六截使用

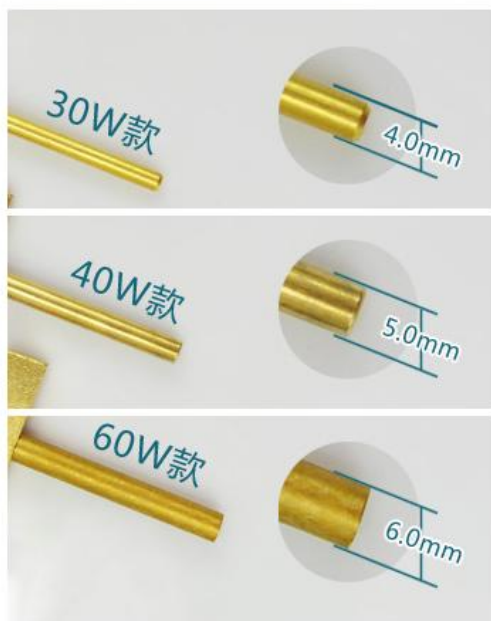
压头规格



仅适合外热式电烙铁使用
选择注意事项

- 1: 先核对原有或将配对的电烙铁类型;
- 2: 选择相应尺寸, 功率不同T头的杆直径不同, 选择不正确会导致安装不上;
- 3: 选择电烙铁适当的功率, 原则上功率越大温度越高, 调温烙铁温度可调更实用;
- 4: 选择合适的胶条, 如果配别的胶条时, 请留意胶条的规格是否合适本T头。

铜杆规格



【外热式】

铜杆直径 (多粗):

30W款: 4.0mm (毫米)

40W款: 5.0mm

60W款: 6.0mm

材质: 纯铜

如单独购买T型头, 拍下前务必清楚核对规格及尺寸, 市面上电烙铁品种繁多, 并非按功率选择就100%配对, 一切以直径尺寸为准, 如买家原因导致的损失, 退发货运费由买家承担哦! 有疑问可咨询客服

【内热式】

铜管规格：

外径6.5mm

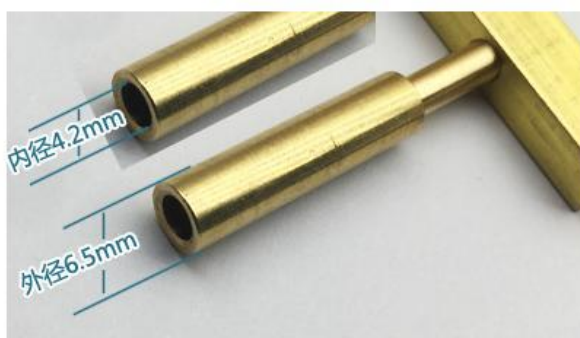
内径4.2mm

材质：纯铜

不分功率，与936烙铁头通用

适用于936焊台及使用相同规格

烙铁头的电烙铁



从外观上区分内热式与内热式电烙铁

内热式的烙铁头是中空的，发热芯插进烙铁头使用，温度由内向外传递称为内热式

外热式的烙铁头是实心的，烙铁头插进发热芯使用，温度由外向内传递称为外热式

注意两者从结构上不同，也不能通用，选择T型头时一定要注意，有疑问请咨询

使用教程

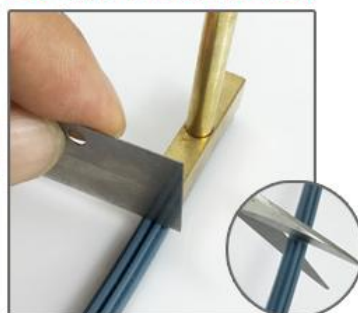
步骤一：安装T型头及胶条

压条在使用一定次数后是需要更换的，建议多购胶条备用

① 测量好合适的长度



② 利用小刀或剪刀切断压条

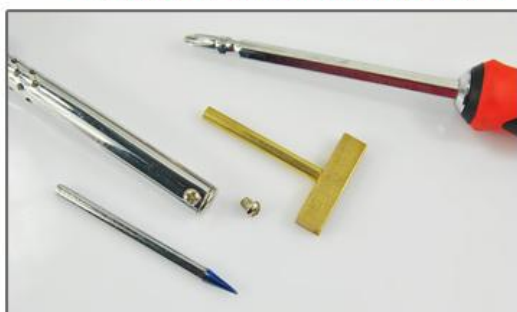


③ 把剪切好的压条装到T头上同，用力压紧

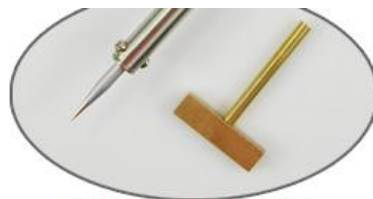


注：目前我们这款T型头的槽数为2槽型

④ 利用十字螺丝刀拧松电烙铁上的两粒螺丝
取下烙铁头，装上T型压头再拧紧螺丝



⑤ 安装效果：安装时注意确保螺丝不松动即可
直接插电加热即可使用！



电烙铁装上普通烙铁头
即可当普通电烙铁使用

步骤二：修复排线接口

一：**清洁**要压接排线接口位置，可用酒精擦拭干净，如无酒精可直接用纸巾擦拭，如开口位置有氧化现象可用刀片轻轻刮去氧化层，但一定要轻轻的刮，以免损坏涂料层。

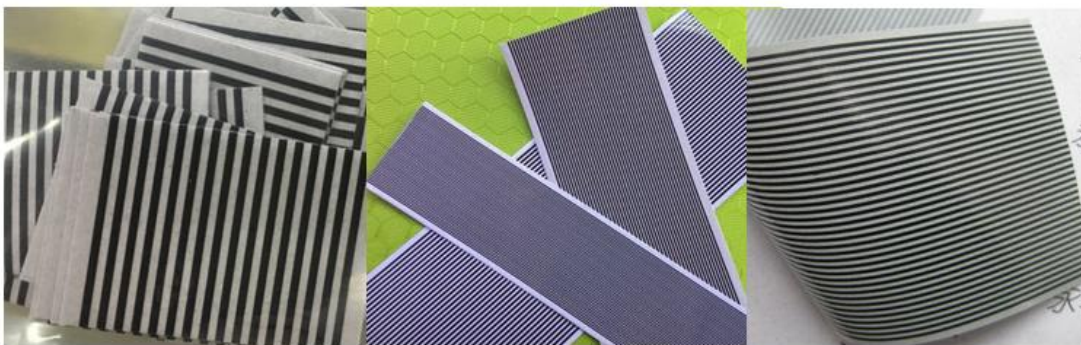
二：**加热电烙铁**约3到5分钟左右，待T头温度到达，然后对准需要修复的排线接口位置稍稍用力按压约十秒钟后轻开，避免过长时间停留以免损坏排线。如无法修复度尝试多压几回或时间稍稍加长。

特殊情况：

通常情况下按以上的操作方法排线会得到修复，如无法修复的排线绝大多数情况是接口氧化或缺焊材料，纸大部分排线使用的焊接材料是斑马纸，亲们可以在淘宝上搜索斑马纸找到适合的密度规格的型号来适合本工具使用，压接方法与上述方法一样，只是在压接前把斑马纸低放置到排线开口处对准位置再压接。



焊接材料： 斑马纸作为排线焊接的主要材料，不同的排线使用的规格不一样，排线的密度宽度种类繁多，本店无法提供如此多的种类，如有需要的亲们可以自行到淘宝上搜索购买。斑马纸如下：



温馨提示：

本工具简单易用，是修复排线接口的不二之选，亲们在本店购买后成功案例很多。最适合维修店及个人修复开口分离的排线。

本工具原理简单，是在普通的电烙铁加上一个造型适合的烙铁头加以软性的导热胶条，并非什么高科技东西，一些断裂的排线是无法用本工具修复的，对于开口的排线本店也不敢保证修复的100%成功率，维修类工作都是没有100%的成功率的。而且操作者的使用技巧在整个修复操作过程中起到最重要的作用。如遇无法修复等情况需要退货的，请联系客服说明退货事宜，请在收货后保存好产品包装。