

DES-TD系列烙铁头

烙铁头 规格齐全

导热快 易上锡 抗氧化 长寿命



匹配展示

与S90D电烙铁是好搭档



S90D电烙铁



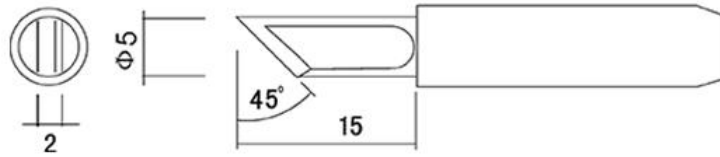
经久耐用 升温快

焊点圆滑、均衡

材质采用进口无氧紫铜为原材料
导热快、抗氧化、长寿命、易上锡



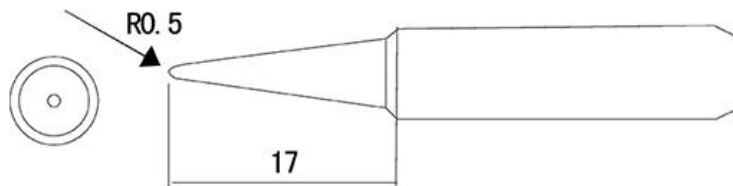
TD-K 刀头



适用于SOJ PLCC SOP QFP 等封装IC，
修正锡桥连接器等焊接。



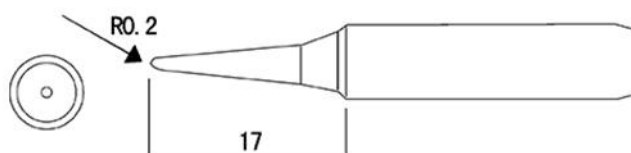
TD-B 圆头



适用于空间狭窄的焊接环境中灵活操作，
无论大小之焊点，也可以使用此款烙铁头。



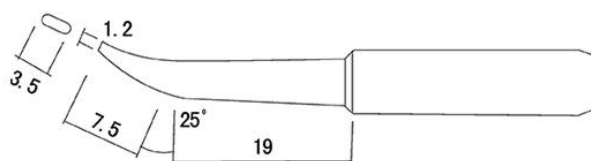
TD-I 尖头



适用于焊接精密元件，或者空间狭小的环境，也可以修正焊接芯片时产生的锡桥。



TD-H 弯尖头



适用于焊接粗端口，需要多锡量和面积大的焊接，也可以修正焊接芯片时产生的锡桥。

C型烙铁头 (斜口马蹄型)



特点：用烙铁头前端的斜面部分进行焊接。

应用：适用需要多锡量之焊接。例如焊接面积大、粗端子、粗线材等焊锡量大的环境。

D型烙铁头（一字扁平型）



特点：用批咀部分进行焊接。

应用：适合需要多锡量的焊接，例如焊接面积大、粗端子、粗线材等焊锡量大的焊接。



I型头
(尖头)



B型头
(圆头)



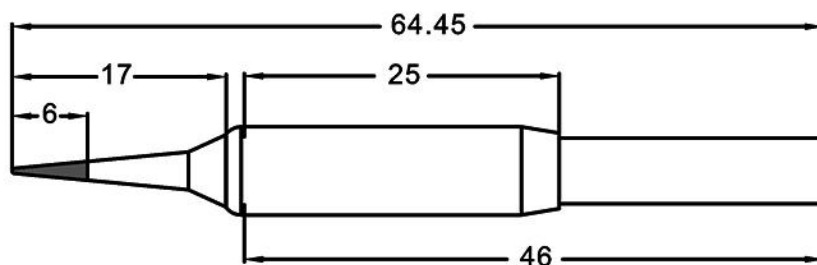
K型头
(刀头)



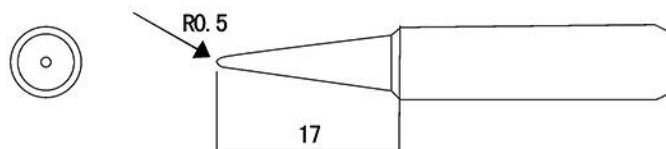
H型头
(弯尖型)

DES-TD系列无铅烙铁头

Unit:mm

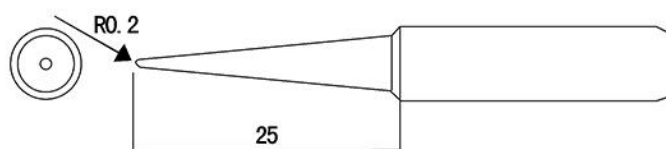


TD-B

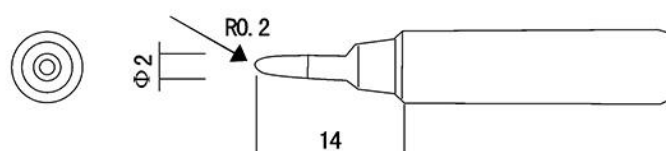


TD-BF

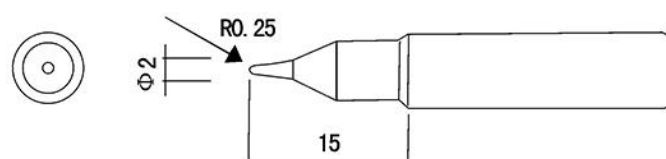
TD-LB



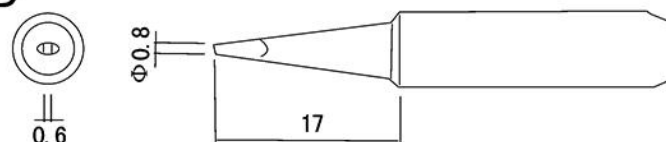
TD-SB



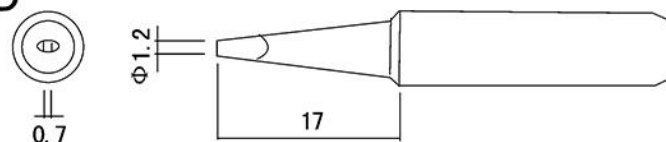
TD-S4



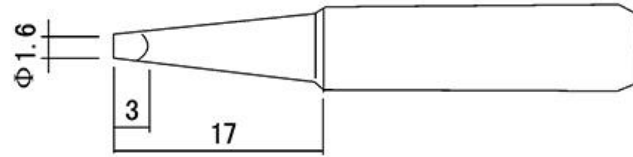
TD-0.8D



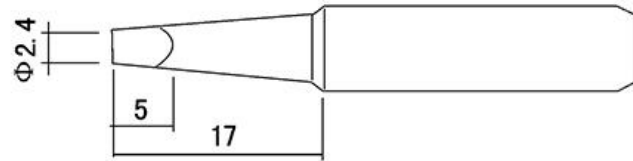
TD-1.2D



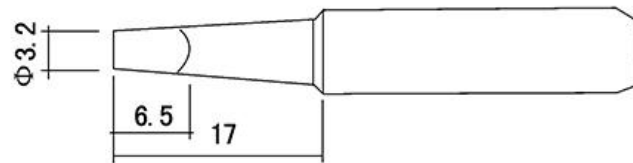
TD-1.6D



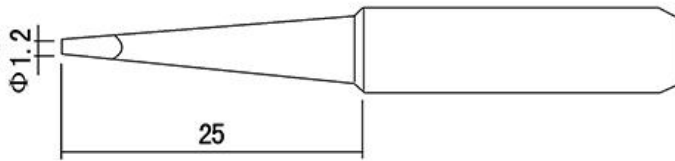
TD-2.4D



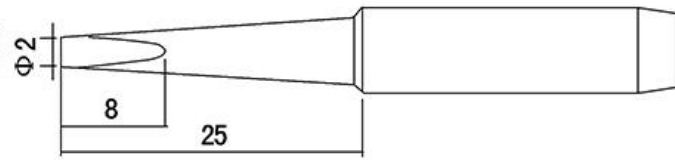
TD-3.2D



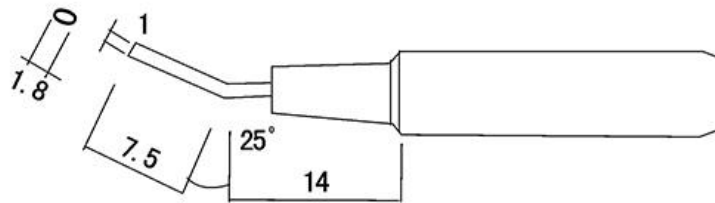
TD-1.2LD



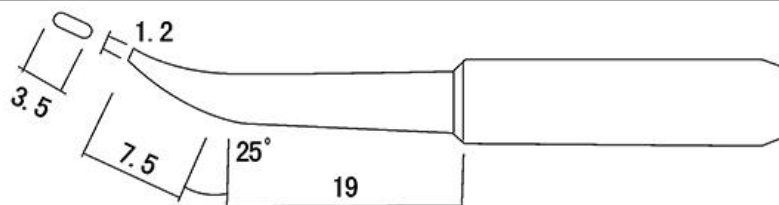
TD-2LD



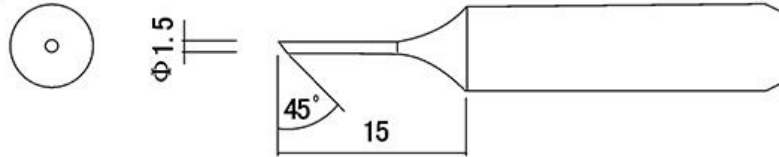
TD-1.8H



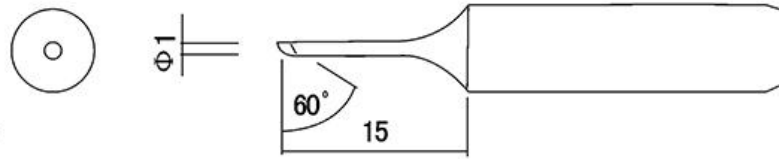
TD-H



TD-0.5C

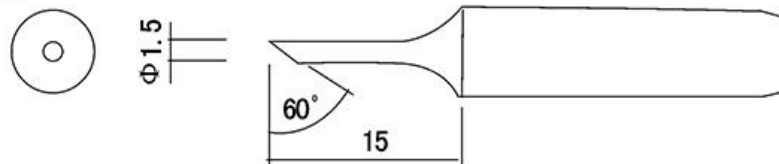


TD-1C

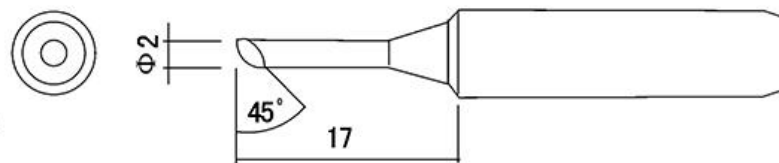


TD-1CF

TD-1.5CF

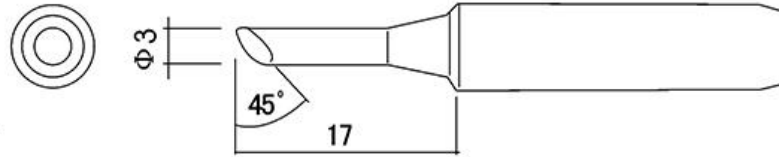


TD-2C



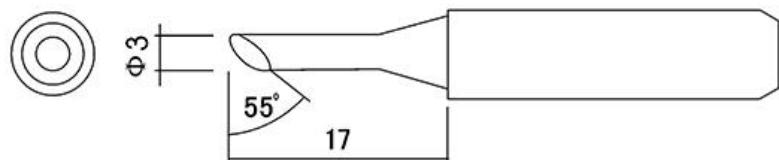
TD-2CF

TD-3C

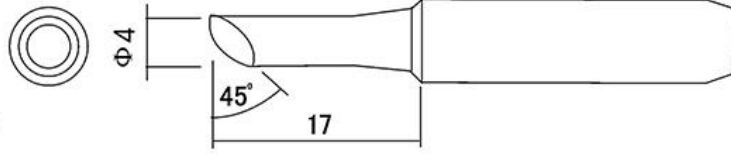


TD-3CF

TD-S10

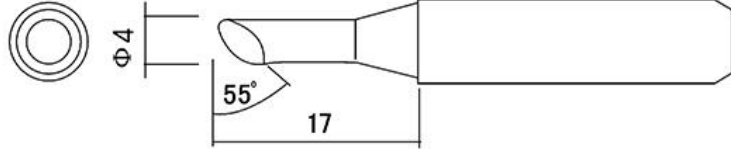


TD-4C

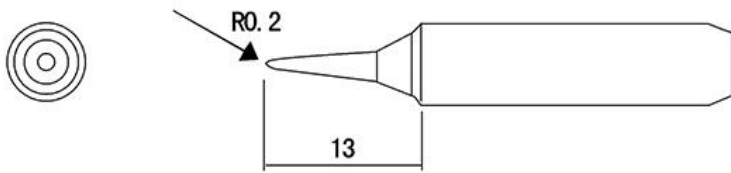


TD-4CF

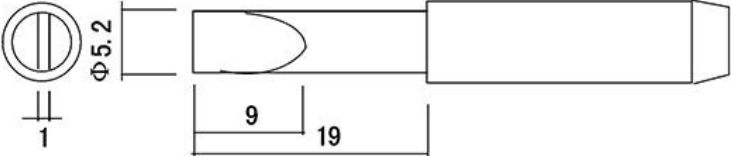
TD-S11



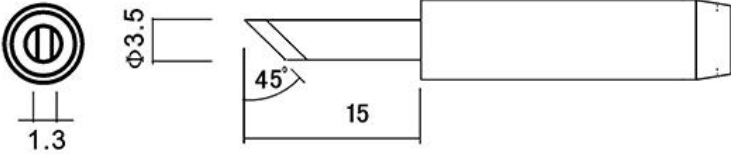
TD-SI



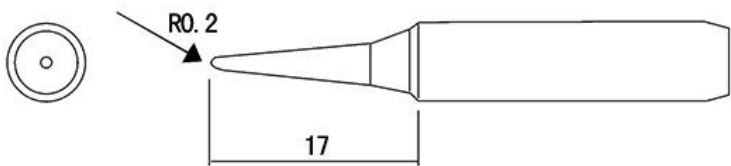
TD-S3



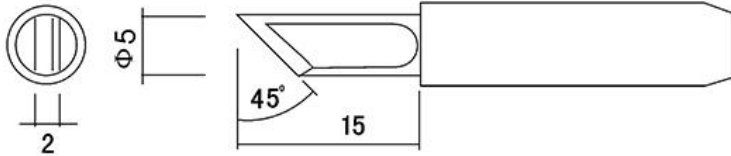
TD-KU



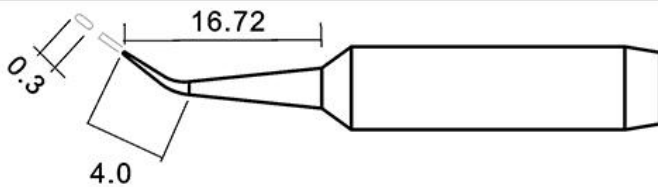
TD-I



TD-K



TD-J



烙铁头保养

使用前:

烙铁加温到200°C以上需要在烙铁上加锡，高温下不加锡会导致烙铁头氧化。

使用后:

请勿将烙铁头上多余的焊锡去除，如没有焊锡，需要在烙铁头上加锡，防止下次回热情况下保护锡的表面氧化。
(注：烙铁头为消耗品，不在保修范围内。)

烙铁头的保养及正确使用方法:

一、使用焊台前的准备工作

必须先检查清洁海绵有没用水浸湿过，要先把清洁海绵打湿后拿起海绵已海绵水不滴为准。这样方可使烙铁头得到较好的清洁保护效果。如果使用了干清洁海绵及太湿的海绵，会使焊咀受损而导致不易上锡。

二、进行焊接工作时的保护

焊接前先用清洁海绵清洁焊头上的杂质，这样可以保证在焊接时焊点的质量不易出现虚焊、假焊，可以减慢烙铁头的氧化速度。所以保证烙铁头的良好的清洁度是可以延长烙铁头的使用寿命。

三、焊接工作完毕后的保护

先把焊台温度调到320°C.然后烙铁头上加一层新焊锡做保护，这样可以保护烙铁头和空气隔离，从而减少烙铁头接触氧气发生氧化。

四、当不使用焊台时的保护

若不使用焊台时，应关闭焊台电源，避免烙铁头长时间处于高温状态，从而使烙铁头上的部分焊剂转化为氧化杂物，致使烙铁头的导热性能减弱。（针对非控温和无自动休眠功能的无铅焊台）。

五、氧化烙铁头应如何处理？

- (1) 先把温度调到320°C，用清洁海绵或清洁铜丝清理烙铁头，在检查烙铁头的状况。
- (2) 如若烙铁头的镀锡层有部分含有氧化物时，可在未有氧化物出镀上一层新锡，再用清洁海绵或清洁器擦拭烙铁头。重复操作数次，直至彻底清除氧化物后，在在烙铁头上镀层新锡。
- (3) 如果烙铁头已经变形或者穿孔，则需更换新的烙铁头。
- (4) 注意：切勿用锉刀及砂纸摩擦除烙铁头上的氧化物，否则会加速烙铁头腐烂。

六、其它注意事项

- (1) 尽量要使用低温来进行焊接，如若温度超过450°C，它的氧化速度是370°C的数倍。